CHUNG-KUO 13 Sep 54 (Industry of China)
13 Sept 1954

163

China's Light Industry

# 中國輕工業

Chung Kuo Ching Kung Yeh

2946

Indexed

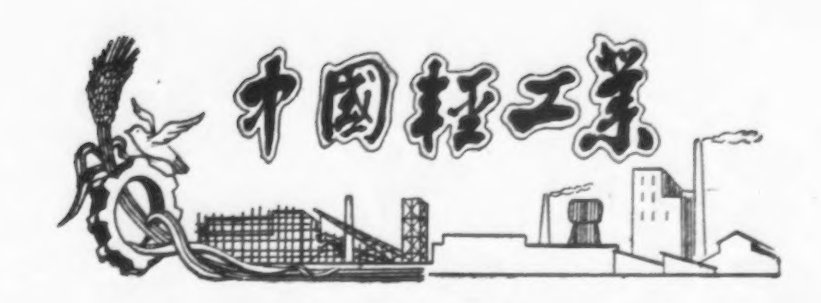
TC complete

B

# 17

一九五四年

中央人民政府輕工業部編




半　月　刊
一九五四年第十七期
（總第五〇期）
每月十三日及二十八日出版



編輯者：中央人民政府輕工業部
出版者：中國輕工業雜誌社
北京（22）皮庫胡同52號
印刷者：稅務總局印刷廠
總發行處：郵電部北京郵局
訂購處：全國各地郵電局
代訂代售處：全國各地新華書店

出版日期：一九五四年九月十三日　　本期印數：8,000

# 獎勵創造性的勞動

人民日報社論

我國勞動人民的創造才能受到最大的重視和關懷。羣衆性的發明、技術改進和合理化建議，已成爲發展我國國民經濟的重要因素。中國共產黨和人民政府經常教育和督促企業中的領導幹部和黨的組織，要重視羣衆的智慧和善於發揮羣衆的智慧，並向壓制羣衆的積極性和創造性的官僚主義者進行嚴肅的批評和鬥爭。黨和政府把最高的榮譽給予羣衆中的革新者，宣揚和推廣他們的成就，並且從物質上激發和獎勵他們的創造性勞動。

一九五〇年八月，中央人民政府政務院曾頒佈了「關於獎勵有關生產的發明、技術改進及合理化建議的決定」。這個決定，有力地推動了全國的合理化建議運動。幾年來，在黨和政府的號召和支持下，全國廣大職工羣衆提出了很多建議，解決了生產中的許多關鍵問題，對改進技術、增加生產、提高產品質量、降低成本、改善作業條件、保障生產安全等方面起了重大作用，給國家創造了大量財富。根據不完全的統計，一九五〇年全國十三個城市的職工提出的建議被採用者有二萬四千八百七十五件。一九五一年六個大行政區九個月的統計，被採納的合理化建議達到了十萬零八千五百二十八件。一九五〇年鐵路系統採用各項建議節約的價值爲二百三十二億元；重工業部所屬各單位自一九五一年十月至一九五二年九月的一年中，由於採納職工建議，節約了三千零九十億元；一九五三年天津市各國營棉紡廠由於採納建議，爲國家增加了三十九億九千多萬元的財富。

但是，由於過去各地區各產業的獎勵標準和計算方法多不一致，獎金來源亦各不相同，又沒有專管機構或專管機構不健全，往往就發生價值相近的建議所給獎金懸殊，以及積壓羣衆建議或獎勵不及時的現象。這種狀況妨礙着羣衆的發明、技術改進及合理化建議運動的進一步開展。目前，由於國家經濟的恢復和有計劃建設的開始，要在已經達到的生產水平上進一步提高產量和質量，增加新產品，提高勞動生產率與降低成本，克服在建設過程中的新的困難，就必須在推廣先進經驗與合理化建議的羣衆運動基礎上，開展羣衆性的技術革新運動，進一步挖掘企業的潛在力量，把勞動生產率提得更高。這就需要進一步有效地發揮廣大職工的創造性勞動。在這種情況下，中央人民政府政務院適時地頒佈了「有關生產的發明、技術改進及合理化建議的獎勵暫行條例」，這是一項十分重要的措施。

無疑的，這一條例的公佈，將有力地把羣衆中蘊藏的智慧激發出來，集中起來，克服建設進程中的困難，更好地去完成國家的計劃，加速我國國民經濟發展的速度。條例中規定，

凡積極協助他人實現建議的工人、工程技術人員和職員，也應給以適當的獎勵。這個規定將鼓勵所有職工，特別是企業領導人員和工程技術人員大力支持和協助建議者，將大大發揮職工羣衆集體主義的創造精神，促進工程技術人員和工人的互助合作。條例中還規定了具體的科學的計算方法，保證每一個建議將因其對國家貢獻的大小而得到相應的合理的獎勵，避免了貢獻大獎勵少或貢獻小獎勵多的畸輕畸重現象，以及不論貢獻大小，一律採取平均主義的獎勵辦法。這種嚴格的計算還可防止虛報成績、騙取獎金的惡劣行爲。

爲了正確地貫徹這一條例，必須糾正對國家獎勵政策的某些不正確的看法。有一些企業的管理幹部不了解獎勵政策的重要性，認爲只要進行政治思想工作，提高職工的政治思想覺悟就行了，不必進行物質獎勵；實行物質獎勵只會助長職工中的經濟主義意識。這些人不了解，不僅僅在有高度覺悟的先進分子中間，而且要在千百萬普通羣衆中間鼓舞他們的創造熱情，只依靠政治思想工作是不够的，還必須從物質利益上激發人們關心自己的勞動成果。這樣做，不僅沒有壞處，反而可使廣大的勞動羣衆更加深刻地認識我國社會制度的優越性，認識按勞取酬的社會主義原則，認識國家利益和個人利益的一致，更加增强他們爲集體福利而奮鬥的思想。

當然，認爲物質獎勵是唯一的方法，因而忽視政治工作的巨大作用，也是錯誤的。如果認爲有了這個條例就可以放棄政治工作，單純以經濟利益來刺激工人發明創造，而不教育他們認識發明創造的政治意義，啓發和提高他們的社會主義覺悟，那也不能發揮條例的作用，甚至會助長羣衆中落後意識的發展，使某些職工產生保守、嫉妒、弄虛作假、損人利己等不良思想和行爲，使他們看不到工人階級的遠大前途，祇計較個人的物質利益。這樣就不但不能使創造性的勞動蓬勃地開展起來，而且會削弱工人階級的戰鬥力，使國家的建設事業受到損失。我們必須結合獎勵條例的實行，教育職工認識國家利益和個人利益的一致性，認識只有在生產不斷提高的基礎上才能不斷改善自己的生活，認識要早日實現社會主義，必須進行創造性的勞動，用革新精神來對待工作。這樣才能使國家的獎勵政策發揮更大的作用。

我們也决不能以爲，有了政務院發佈的這個獎勵條例，羣衆的技術革新運動就會自然地開展起來，而可以不加領導。這種想法是很錯誤的。獎勵條例只能是推動羣衆創造性勞動的因素之一，而不可能代替對於它的領導。要把羣衆的智慧和創造精神充分發揮出來，使技術革新運動具有羣衆性，還必須進行一系列的組織工作和教育工作。必須努力提高企業的管理水平和對勞動競賽的領導水平，必須加强企業中的技術工作和技術教育，特別是必須向不相信和不重視羣衆的智慧、堵塞羣衆創造精神的官僚主義進行不倦的鬥爭，從各方面爲開展合理化建議和技術革新運動創造條件，把勞動競賽提高一步。只有這樣，政務院所頒佈的這個獎勵條例才能够很好地貫徹並發揮其應有的作用。

爲了回答黨和政府對羣衆創造性勞動的支持和關懷，廣大的職工羣衆應該以更大的熱忱參加到技術革新的行列中來，爲充分發揮現有生產設備能力，不斷提高勞動生產率，不斷降低成本，不斷提高職工的技術水平而奮鬥。企業中行政領導幹部和黨組織以及工會、青年團的組織，必須正確地運用和貫徹政務院的這一條例，充分發揚羣衆的創造精神，集中羣衆的智慧，使之成爲完成國家計劃的一種動力。

# 有關生產的發明、技術改進及合理化建議的獎勵暫行條例

（一九五四年五月六日政務院第二百一十五次政務會議通過）

## 第一章　總則

**第一條**　爲了鼓勵一切國營、公私合營、合作社經營及私營企業中的工人、工程技術人員和職員以及一切從事有關生產的科學與技術研究工作者的積極性和創造性，使他們充分發揮自己的知識、經驗和智慧，致力於發明、技術改進、合理化建議的工作，以促進國民經濟之發展，特根據中央人民政府政務院「關於獎勵有關生產的發明、技術改進及合理化建議的決定」製定本條例。

**第二條**　中華人民共和國公民及外國僑民，提供有關生產的發明、技術改進、合理化建議經採用者均依本條例獎勵之。

**第三條**　凡依據「保障發明權與專利權暫行條例」之規定取得發明證書者，按本條例發給發明獎金。

**第四條**　凡對企業中現有機器設備結構或生產技術過程有重大改進的建議，經採用後按本條例發給技術改進獎金。

**第五條**　凡能更有效地利用現有機器設備、原料、材料或勞動力的生產技術性的建議，如：更有效地利用現有機器設備、工具或能延長其使用年限，節省原料、材料、燃料、電力或利用廢料，改進操作方法與改善勞動組織，減低廢品率等，經採用後按本條例發給合理化建議獎金。

**第六條**　各經濟主管部門及各企業的預算中應列有備付發明、技術改進、合理化建議的獎金、研究費及試驗費等項目。

| 十二個月所節約的價值 | 發明 | | 技術改進 | | 合理化建議 | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 提獎金百分比 | 附加數 | 提獎金百分比 | 附加數 | 提獎金百分比 | 附加數 |
| 不滿一百萬元 | 30% | 無 | 20% | 無 | 10% | 無 |
| 滿一百萬元不滿二百萬元 | 15% | 十五萬元 | 10% | 十萬元 | 5% | 五萬元 |
| 滿二百萬元不滿五百萬元 | 12% | 二十一萬元 | 7% | 十六萬元 | 3.5% | 八萬元 |
| 滿五百萬元不滿一千萬元 | 10% | 三十一萬元 | 4% | 三十一萬元 | 2% | 十五萬五千元 |
| 滿一千萬元不滿五千萬元 | 6% | 七十一萬元 | 2.5% | 四十六萬元 | 1.25% | 二十三萬元 |
| 滿五千萬元不滿一億元 | 5% | 一百二十一萬元 | 2% | 七十一萬元 | 1% | 三十五萬五千元 |
| 滿一億元不滿五億元 | 4% | 二百二十一萬元 | 1.5% | 一百二十一萬元 | 0.75% | 六十萬五千元 |
| 滿五億元不滿十億元 | 3% | 七百二十一萬元 | 1% | 三百七十一萬元 | 0.5% | 一百八十五萬五千元 |
| 十億元以上 | 2% | 一千七百二十一萬元 | 0.5% | 八百七十一萬元 | 0.25% | 四百三十五萬五千元 |

發明獎金每年最高額不得超過五億元，最低額不得少於二十萬元；技術改進獎金最高額不得超過二億元，最低額不得少於十萬元；合理化建議獎金最高額不得超過一億元，最低額不得少於五萬元。

## 第二章　獎勵的標準和期限

**第七條**　發明、技術改進、合理化建議的獎金數額，按採用後十二個月內所節約的價值計算，根據下表比例發給之。

**第八條**　發明獎金按第七條規定的標準獎勵三年到五年，每年計算一次；技術改進及合理化建議獎勵期限均爲一年，獎金一次計算。

**第九條**　凡能解決重大技術問題或開闢新的生產部門的發明，或創製新型的各種貴重材料代用品，在經濟上或國防上有特殊貢獻者，其獎金數額可不受第七條規定的限制，由主管部門報請政務院核定。

**第十條**　凡屬發明，不問其與本身職責有無直接關聯，經採用後均按本條例獎勵。

**第十一條**　凡工程師、技師、工長、工人、科學與技術研究人員、技術員等，所提出的與本身職責雖有直接關聯而具有獨創性、帶有技術創造因素的技術改進或合理化建議經採用後按本條例獎勵。

廠長、總工程師、總技師、車間主任、科室負責人等，所提出的與本身職責雖有直接關聯而具有獨創性的技術改進的建議，經採用後按本條例獎勵。廠長、副廠長的獎金由上級機關決定之。

**第十二條**　在未取得發明證書以前已被採用的發明，暫按技術改進獎勵，待發明證書頒發後，即改按發明獎勵，並補發獎金。凡一時不能確定爲技術改進者，暫按合理化建議獎勵，待確定爲技術改進後，即改按技術改進獎勵，並補發獎金。

**第十三條**　若採用建議後，技術定額和計件工資單價有所變更，則採用建議的企業在採用建議的同時，得實行新定額和新的計件工資單價。

**第十四條**　有關改善勞動條件、技術安全、管理制度或提高產品質量等建議，由採用此建議的企業根據建議的實際效果斟酌給以獎金。其獎金由企業獎勵基金項下開支。

**第十五條**　凡已被採用的發明、技術改進、合理化建議或其他重大建議除發給獎金外，並得按其對生產作用的大小給予通報表揚，發給獎章、獎狀或其他榮譽獎勵。

## 第三章　對協助他人實現發明、技術改進、合理化建議的獎勵

**第十六條**　對發明、技術改進、合理化建議人在提出建議過程中給以協助的工人、工程技術人員或職員，應根據每一季度在生產中採用的各項建議給以獎勵。

**第十七條**　協助他人實現發明、技術改進、合理化建議的獎金總額爲建議人所得獎金總額的百分之二十五。此項獎金不得從建議人獎金中支付。

**第十八條**　協助他人實現發明、技術改進、合理化建議的獎金分配，由企業主管人按每一協助人員在每一季度實現建議中所表現的主動性和努力程度以及分配給他們的工作任務完成情況分配獎金，其個人所得獎金最高不超過本人兩個月的實得工資。

## 第四章　獎金的計算和支付辦法

**第十九條**　發明、技術改進、合理化建議的節約價值，根據在工業企業中採用後十二個月內的實施結果計算。

由於發明所造成的節約價值，若在採用後的幾年中超過第一年，應根據每年實際效果計算之。

**第二十條**　採用期在一年以下的建議，其節約價值按實際採用的時間計算；季節性生產的企業中，節約價值按季節期計算；僅與一次臨時定貨有關的建議，其節約價值按該批定貨的計劃計算；屬於修復一件或數件機械設備者，其節約價值按實際修復件數計算。

**第二十一條**　凡發明、技術改進、合理化建議實施過程中，對本部門或其他生產部門所增加的開支，均應在節約價值中扣除。但與研究建議有關的各項開支（如圖樣、模型、試驗等費用）則不予扣除。

**第二十二條**　凡降低產品成本的建議，其節約價值為採用建議前後計劃成本的差額。建議前後的計劃成本中所消耗原材料等一律按同一價格計算。

**第二十三條**　凡提高設備利用率、提高機器效能、改變機器設備修理方法等建議，其節約價值為採用建議前的年度的生產費預算與採用建議後編製的新預算的差額。

**第二十四條**　凡減少或消除廢品的建議，其年節約價值，根據採用建議之前六個月中廢品所造成的損失數字來確定。應統計的廢品，僅指那些在採用建議後消除的廢品。

**第二十五條**　凡可以減低某一建築工程費用的建議，其年節約價值應按該建議實行後所降低費用總額的百分之二十計算。

**第二十六條**　節約價值的計算，從採用發明、技術改進、合理化建議的計劃被批准之日起，在三十天內進行之。並於計算後發給建議者一份關於採用建議的通知書和一份由於採用建議而造成的節約價值與應得獎金的計算書。

**第二十七條**　發明、技術改進、合理化建議的獎金分期支付：不滿三百萬元者，其獎金在三個月內發給；三百萬元以上者三個月內發獎金的百分之二十五，滿六個月再發獎金的百分之二十五，其餘百分之五十則在採用建議滿十二個月以後的兩個月內發給。

**第二十八條**　集體的發明、技術改進、合理化建議獎金之支付辦法如下：

甲、由若干人共同完成的發明、技術改進、合理化建議，其獎金分配辦法由參加建議的全體人員共同決定之。

乙、如某一發明、技術改進、合理化建議起初未被採用，在有了補充建議之後始被採用者，若補充建議為另一人提出，兩人之間獎金的分配應根據各個人建議的作用大小確定之。

**第二十九條**　凡發明、技術改進、合理化建議，僅在一個企業內採用，獎金不滿三百萬元者，由本企業算定發給，獎金在三百萬元以上者經上級機關審核批准後發給；為某一經濟部門管理局所屬各企業或一個以上企業共同採用者，獎金由管理局算定發給；為某一經濟部門所屬各局的若干企業共同採用者，獎金由部算定發給；採用及於全國範圍者，獎金由採用建議的各部門算定，報由政務院財經委員會核定撥付。

**第三十條**　凡經各級主管機關審定認為有重大意義的有關發明、技術改進、合理化建議的研究試驗計劃，得撥給研究、試驗費，視費用多少分別由各級主管機關決定支付，由技術部門領取並協助原建議人進行研究、試驗。（上述費用係指用於圖樣、模型、樣品以及進行試驗時所必需的其他費用）

## 第五章　附　則

**第三十一條**　對不根據本條例執行的企業或機關，發明、技術改進、合理化建議者本人及工會組織均有權向上級機關提出意見，該上級機關必須及時處理。

**第三十二條**　各產業部門得根據政務院「關於獎勵有關生產的發明、技術改進及合理化建議的決定」（二）（三）（四）各項的規定，參照「保障發明權與專利權暫行條例」第四條、第十九條的規定，並按本條例製訂具體實施細則。

**第三十三條**　本條例經中央人民政府政務院批准頒佈實施。

# 中華全國總工會「有關生產的發明、技術改進及合理化建議的獎勵暫行條例」若干問題的說明

「有關生產的發明、技術改進及合理化建議的獎勵暫行條例」係根據一九五〇年八月政務院發佈的「關於獎勵有關生產的發明、技術改進及合理化建議的決定」，參考一九四二年十一月蘇聯人民委員會批准的「關於獎勵發明、技術改進及合理化建議的指示」，並吸取幾年來各地區各產業在開展合理化建議工作中的實際經驗而擬定的。茲對條例草案中若干較大問題作如下說明。

**一、關於發明、技術改進及合理化建議的界說問題。**

根據一九五〇年政務院財政經濟委員會公佈的「保障發明權與專利權暫行條例」第三條關於發明界說的規定，凡創造新的生產工具、機器或創製新的生產品或研究出製造化學物品的工業方法等，均稱之爲發明。應該着重指出，所謂發明，必須以能在工業製造中實現者爲限。例如只是發現某種化學物品，還不能發給發明證書；可是如果創造出製造這種化學物品的工業方法時，就給予發明權，取得發明證書，經採用後按獎勵條例領取獎金。

技術改進、合理化建議的界說在本條例第四、五兩條中已作了明確的規定，但在實際執行中，劃分與確定技術改進或合理化建議的困難是存在的。劃分與確定技術改進或合理化建議的標誌，主要是根據新的建議對現有機器設備結構或生產技術過程的改變程度如何，以及建議者所發揮的創造性如何。天津仁立毛呢紡織廠葛鳳山建議將織機面加寬，使呢料闊度增加，這是對機器設備結構作了重大改進，因此應該算技術改進。再如，爲了解決高速切削時鐵屑過長的問題，有人提出在車床刀架上裝一個簡單斷屑裝置的建議，這樣的建議只能算合理化建議，因爲這個建議雖然改進了技術安全，便於更有效地利用機器，但對機床結構和生產技術過程並沒有改變。

生產技術過程的改進係指使勞動對象發生形狀、大小、性能或位置變化的加工過程的改進。例如多刀多刃、高速切削、合併幾個作業爲一個作業等建議，均屬對生產技術過程有重大改進。

本條例第五條規定合理化建議必須是生產技術性的建議，至於非生產技術性的建議，如改善生活居住條件的建議，不得稱爲合理化建議。凡合理化建議必須有具體改進辦法，並對增加產量、提高質量或降低成本有顯著成效者，一般的「提意見」不能算合理化建議。

現行獎勵辦法中有規定對於缺乏的物質在國內首先仿造成功，稱爲技術改進或合理化建議，這是不恰當的；因爲仿造只是把其他國家或別處的製造方法搬過來運用，並沒有發揮獨創性。同樣，凡將蘇聯和人民民主國家的先進經驗、國內其他單位的先進經驗或本單位以往實行過的辦法，建議本單位推行，均不能稱爲合理化建議。但爲了鼓勵上述各項倡議者的積極性，以利於改進生產，亦可酌予獎勵，其獎金不得按發明、技術改進、合理化建議的獎勵辦法發給，可由企業獎勵基金項下開支。

二、關於獎勵標準問題。

發明、技術改進、合理化建議的獎勵標準係根據其在生產中的作用大小來規定的。

爲了增加國家的資金積累，並考慮到對節約價值大的建議，國家付出該項建議所需的研究、試驗等費用亦較大，而節約價值的大小還決定於建議推廣範圍的大小，所以提獎勵金的百分比是遞減的；同時因爲規定了與提獎勵金百分比相應的附加數，使建議者所得獎金的絕對數仍然隨着節約價值的增加而遞增，建議所造成的節約價值愈大，則建議者所得獎金就愈多。

本條例第七條關於獎金最高額的規定，不問採用範圍的擴大和節約價值的增多，發明獎金每年最高額不得超過五億，技術改進獎金最高額不得超過二億，合理化建議獎金最高不得超過一億。

三、對與本身職責範圍有直接關聯的技術改進及合理化建議的獎勵問題。

凡屬發明，不問其與本身職責有無直接關聯，均按獎勵條例給以獎勵（見第十條），但技術改進、合理化建議如與本身職責有直接關聯，則必須具有獨創性，並帶有技術創造因素。這樣規定，是爲了鼓勵全體職工在工作中發揮高度的創造性，推動羣衆性的發明、技術改進、合理化建議的開展。

工程技術人員和管理人員的職責，主要是最有效地組織與計劃生產，保證全面地完成與超額完成國家計劃的各項指標，在這個範圍內提出的建議，一般不能算技術改進或合理化建議。例如某廠機床安排非常零亂，總工程師建議安排整齊，這是他應盡的職責，不應給以獎勵；又如某設計師設計一項工程，他的任務就在於使這項工程旣堅固耐用，又能節省原材料，在他任務範圍內所提出的建議，也不給予獎勵。但是，當工程技術人員和管理人員所提出與本身職責雖有直接關聯而具有獨創性，並帶有技術創造因素的技術改進或合理化建議，經採用後則應按條例給以獎勵。例如國營天津第六棉紡織廠工程師王家祥、技師李憲樑和技術工人艾文欽等共同創造了纖維雜質分離機，能有效地分淸落棉中的雜質、短纖維和有效纖維，因而旣能提高產品質量，又能降低成本，這就是具有獨創性的建議，就應按條例給予獎勵。

工人的職責主要是合理地組織工作地點、充分地利用工時、保證質量、完成與超額完成生產任務，在這些職責範圍之內所提出的建議（如提出交班時保持工作地點整潔的辦法）一般不應按合理化建議給以獎勵。但是工人所提出的技術改進或創造性的合理化建議，經採用

後則應按條例給以獎勵。

總之，對工人、工程技術人員和管理人員所提出的與本身職責有直接關聯的建議，應該根據實際情況，具體分析研究，愼重處理，不能簡單從事。

四、對協助他人實現發明、技術改進、合理化建議的獎勵問題。

本條例第三章對協助他人實現發明、技術改進、合理化建議的獎勵有了專門規定，其意義在於鼓勵所有職工，特別是企業領導人員和工程技術人員大力支持與積極幫助建議者，使建議得以更完善或早日實現。對積極協助他人實現建議的工人、工程技術人員和管理人員給予適當的獎勵是完全必要的。

五、關於獎勵期限和獎金計算問題。

本條例第七條規定，發明、技術改進、合理化建議的獎金數額，按採用後十二個月內所節約的價值計算，如採用的範圍擴大，節約價值同樣按原建議企業所採用的期限計算。如某一建議，原建議企業（甲廠）從一九五四年二月開始採用，另一企業（乙廠）從同年六月開始採用，則一律計算到一九五五年一月；卽甲廠從一九五四年二月計算到次年一月，乙廠從一九五四年六月計算到次年一月，餘此類推，逾期不予計算。發明的採用範圍擴大，亦同上述辦法計算三年到五年。

關於獎金的計算問題，本條例第四章已有詳細規定，僅對第二十五條加以說明。該條所指建築工程費用係指整個工程費用而言。如某一建築工程費用計劃爲六百億元，工程使用年限爲三十年，則每年工程的折舊費爲二十億元；但由於採用了某項建議，在保證不降低原定質量標準的條件下，使整個工程費用減低了三十億元，卽按三十億元的百分之二十作爲年節約價值，再根據第七條所規定的比例計算建議者應得的獎金。另一種情況，如前項工程由於採用某項建議，使工程使用年限延長了十年，工程費用不變，則每年的工程折舊費由二十億元降至十五億元，亦卽每年節約了五億元，共節約二百億元，然後按二百億元的百分之二十作爲年節約價值，再根據第七條規定的比例計算建議者應得的獎金。其所以這樣規定，是因爲整個建築工程費用中材料費佔很大比重，爲使獎金與實際節約情況相符合，如果按節約價值總額計算，就可能造成人爲的增加獎金。至於在建築過程中因採用建議而造成的某項費用的節約價值，則按全部節約價值計算獎金。

六、關於獎金的預算問題。

本條例第六條規定各經濟主管部門及各企業的預算中應列有備付發明、技術改進、合理化建議的獎金、研究費及試驗費等項目。此項預算可根據各單位上年度支出的獎金數額加上本年度預計可能增加的百分比來確定。此項預算的使用範圍是：獎勵發明、技術改進、合理化建議者的獎金；支付建議所需的研究、試驗、圖樣及製造模型等費用；以及獎勵協助實現發明、技術改進、合理化建議的獎金等。

# 克服驕傲自滿情緒，爲全面完成今年的施工任務而奮鬥！

中央輕工業部工程公司經理　王　力

七月份，我們組織了一個檢查組，以將近一個月的時間，到公司在東北地區的所屬單位檢查工作。通過這次檢查，發現各基層施工單位半年來的工作雖然有一定的成績，但缺點還很多。諸如工程進度遲緩、浪費現象嚴重、工程質量低劣、返工情事疊有發生等，在各單位都普遍存在着；尤其值得注意的是，盲目樂觀、驕傲自滿情緒正在我們的某些領導幹部、技職人員中滋長、蔓延。這些缺點，這些錯誤思想如果不立即糾正與克服，毫無疑義，對全面完成今年的工程任務是一個很大的障碍。

## （一）

半年來，我公司在東北地區的幾個單位的工作成績是肯定的。首先，各單位全體職工通過冬訓學習，提高了政治覺悟，整頓了隊伍，充實了力量。其次，各單位在施工前的準備工作方面都作了很大的努力；今年我公司系統各施工單位的包工方式一律實行包工包料，這是一項新的工作，困難自然很多，但由於各單位職工同志們的一致努力，克服了這一困難，如第三工程處由於下手早、抓的緊，儘管是新的工作，成績還不壞。在爭取減少窩工方面，成績也是顯著的，如第五工程處、製材廠等單位，能積極主動與有關方面聯系，終於解決了一部分任務不足的問題。設備利用率方面，也較上年有了提高，如第三工程處充分利用設備之後，一百八十名木工可頂原來六百人的工作，解決了木工不足的困難。在工程任務方面，第五工程處已完成全年承包總值的百分之五十以上；第二、第三工程處分別完成了全年任務的26%與25%；製材廠、機電隊完成的價值也不算少（都是七月中、下旬統計）。其他如加强計劃管理、推行工程任務單、實行一長制以及爭取按期或提前開工等，也都有一定的成績。

## （二）

是不是我們的工作就沒有缺點呢？當然不是這樣。應該說我們的工作有缺點，而且缺點還很多。這些缺點主要表現在以下幾方面：（1）工程質量低劣，返工浪費嚴重。根據不完全的統計，從四月到七月，我公司所屬單位共發生質量事故一百一十三次，其中東北就有九十三次。第三工程處從開工以來，連續發生質量事故多次，最嚴重的如九〇五工地外牆與大山牆返工三萬多磚；九〇六工地煙囪工程因水泥標號搞錯了，經試驗後，不得不把四節煙囪全部扒掉，浪費水泥六立方半。第二工程處在混合一、二型宿舍工程施工中，因砌磚時忘掉了鐵筋加固，返工紅磚七千三百塊；暖氣溝原設計是清水牆，施工時却抹上了七十多平方公尺的水泥砂漿，結果全部返工；地下圈樑工程設計沒有防潮層，施工時却作上了，結果全部折除。第五工程處等單位也不斷發生質量事故。（2）計劃管理不健全，工程進度遲緩。如第五工程處四〇〇工地，在改建工程施工中，沒有做季、月、旬施工計劃，也沒有指示圖表，非常盲目，致使計劃趕不上施

工，工程進度遲緩。（3）材料管理混亂，浪費現象嚴重。如第三工程處買河流石，比別的單位多花一倍以上的錢，無形中就浪費了兩億餘元；該處九〇七工地做菱苦土地面，多使用了三十六立方公尺的菱苦土，結果地面做完了，門却安不上，不得不返工重作。第二工程處也有盲目採購等現象，該處庫存有八號鐵綫，却又重購了一百五十公斤，放在庫裏積壓不用。第五工程處的材料工作，也是異常混亂的，材料科與工地之間聯系很差，有時工地工程變更了，材料科却不知道，致造成部分材料積壓。此外，如安全工作不好、相互聯系不够密切、甲乙雙方協作不够等，也都在不同程度上存在着。

## （三）

盲目樂觀、驕傲自滿情緒是以各式各樣的形式存在於我們的工作中的。我們這次在東北幾個單位看到的，大別爲下列幾種：

第一種類型是「安於小成，盲目樂觀」。第三工程處九〇七工地就是屬於這一種。該工地由於工程進度較快，工地領導談吐之間有「栩栩自得」之意，對自己的工作表示很滿意；可是當我們問他完成這兩萬平方公尺的任務到底爲國家節省了多少錢？工地主任却回答說：「不知道，沒有把握。」尤其是該處的領導也有同樣「樂觀」情緒，頗有得色，好像他的工地搞的挺不錯；而實際上領導抓不住重點，分不清輕重緩急，有些很重要的事情，只向下面輕描淡寫地交待一下，不能很好解决問題。製材廠也是如此，該廠只看到上半年完成了兩萬立方公尺木材的加工任務，就認爲挺不錯，有的同志還到處自誇爲「模範廠」；事實上該廠過去毛病很多，而且嚴重，這回完成了任務也沒有算一下細賬，若按設備生產能力與國家要求來說還差的很遠。

第二種類型是「自以爲是，驕傲自滿」。這一類型的領導者是很多的，如第二工程處有的同志說：「我們在佳木斯市還算是好的單位」，從而認爲工作「差不多」。如果把他們的工作和北京、鞍山、瀋陽、長春等地比較，和我公司較好的處比較，就不是「差不多」，而是差的很多。第三工程處九〇六工地，明明是自己把煙囱打錯了，却硬說是圖紙錯了，不吸取教訓，不接受批評，自己錯了還不承認。看這種自以爲是、驕傲自滿情緒已到何種地步！

第三種類型是「滿足現狀，狹隘保守」。如第二工程處還習慣於手工業式的操作，不能充分運用機械設備。公司發去的搖臂式吊車，總說是不能使用，結果也用上了；鐵筋彎勾機，連箱子都沒有打開，就說不會用；翻斗汽車運去後，該處也沒有適當的運用，還說公司給了些破車。這種保守思想如果不打破，想提高生產效率是不可能的。

第四種類型是「不虛心學習，標新立異」。我們的工作經驗還不多，管理方法還不够完善，因此，向先進的單位學習是完全必要的；可是，却有一些單位不肯虛心學習，而好標新立異。如第三工程處九〇七工地實行了架空支模法，效果很好；該處其他工地未能很好地學習這一經驗，却想自己創造一套，而自己搞的却要多用很多材料。我們不反對創造，但若自己「創造」的東西不比別人已有的高明，那又何必一定要標新立異呢？

最後一種類型是個人英雄主義嚴重存在。如第三工程處有的人在互相關係上有自滿情緒，好講自己「過五關斬六將」。第二工程處的領導上，把自己看成是高尚的人物，看自己什麼都行，看別人什麼都不行，因而不依靠組織，不依靠中層幹部，更不能聽取下邊的意見。目前該處存在着家長式的領導作風，就是這種思想的反映，必須立即克服。

總之，不管驕傲自滿情緒是以怎樣的形式表現出來，對工作的影響却是一樣的。由於驕傲自滿，才使我們的幹部不看圖紙施工，把二磚半的牆砌成二磚；由於驕傲自滿，使我們的幹部看不到任務的艱巨性，因而不能積極想辦法進一步搞好工作；也正是由於驕傲自滿，我們的某些現場負責同志才盲目指揮施工，使工程質量遭受到不應有的損失，給國家造成不應有的浪費。一句話，如果讓盲目樂觀、驕傲自滿情緒繼續存在下去，我們工作中的缺點也一定要繼續發生，而且還將要「變本加厲」。

## (四)

目前已是施工的緊張時期，今年的施工期已不多，而我們全年任務截至八月上旬，還有66.81%沒有完成；因此，在保證質量的原則下加速工程進度，並相應完成國家對我們的各項要求，是我公司全體職工光榮而艱巨的任務。

全面完成任務，是要從多方面着手的。

我們的某些幹部的思想上既然存在着不同程度的驕傲自滿情緒，而驕傲自滿情緒對我們的工作又是如此的不利，那末，向驕傲自滿情緒「開刀」，在今天來說，就已提到刻不容緩的首要地位了。我公司系統的各級領導同志，必須從思想上認識驕傲自滿情緒對工作的危害性，下定克服的決心，先從本身開始，着重自我檢查與批判各種驕傲自滿情緒；並虛心聽取羣衆的意見，接受羣衆的批評，特別是自下而上的批評，勇於應用這種批評來改正自己的錯誤和缺點。

要做到這一點不是沒有困難的。首先，我們的幹部就可能因爲把缺點暴露了而有些不好意思。如果眞有這種想法是不對頭的。要知道缺點並不可怕，更沒有什麼不好意思，只有那些不敢正視缺點，不敢暴露缺點，「聞過不喜」，「諱疾忌醫」的人，才是眞正不好意思，也才是眞正可怕。我們是革命幹部，改正缺點正是爲了搞好工作，絲毫不會喪失威信，而只會使羣衆對我們更信任，使我們的威信更高。其次，過去批評與自我批評開展得不好的單位，一下子想普遍展開自下而上的批評，也是有困難的，特別是到現在還存在着家長式領導作風的單位，更是不容易，這就須要我們的幹部以身作則，拿出實際行動來啓發大家、帶動大家，並使批評與自我批評經常化。只有批評與自我批評能正常開展，才是克服驕傲自滿情緒的根本道路。

盲目樂觀情緒的產生，大多導源於不了解情況，心中無數。因此，我公司系統各單位領導幹部必須深入現場，和工地主任、工長一起，把工地的情況摸清楚，並針對施工中的薄弱環節，採取有效措施，力謀改進。

我們前一時期的工程質量很不好，其主要原因之一是「百年大計、質量第一」的思想還沒有在廣大職工中鞏固地樹立起來。因此，我們應針對這些情況，發動全體職工進行一次全面性的質量大檢查。我們有些質量檢查員，過去是不稱職的，他們不能很好地進行檢查，等到別人發現後他才提出「返工事故報告表」，這種工作作風是很不對頭的，必須立即糾正。要求通過這次檢查，表揚好的，處理一些一貫不重視質量並屢教不改的，使我們的全體職工都注意質量問題。只要上下齊心，羣衆協力，質量事故是會減少的。

材料管理混亂、成本核算制度不健全的缺點也必須注意扭轉。要求我公司全體職工團結一致，向浪費現象「開火」，加强經濟核算思想，爭取完成國家的各項指標。

最後，施工緊張季節已經到了，我們還需要加强技術保安工作，以確保安全生產，爲全面完成一九五四年的任務而奮鬥！

# 對使用機械設備施工的幾點意見

郭　鎮

中央輕工業部工程公司很多單位，對增添機械設備、實施機械化施工的問題，普遍地存在着「設備越多越好」的思想。這些單位不根據承担任務的範圍、性質加以精細的核算，即提出申請購置設備，如不批准，他們就强調完不成任務，完不成降低成本的計劃。但是等到設備發到了現場，却又没人會操縱；即使會操縱了，却又不習慣使用。如第二工程處在領到吊臂式起重機和鋼筋彎曲機時，機電工程隊在領到移動式空氣壓縮機時，不積極研究操作機械的技術，就輕率地提出機械規格不合乎要求，嚷着機械不好使、不能用。實際上機械沒有毛病，都是很好的。再如第一工程處申請購置的柴油機水泵，運到工地後，却被拆卸開，僅利用了柴油機，將水泵扔在一旁就不管了。更嚴重的是第四工程處，一九五四年領到的木工機械，基本上沒有使用，就放在倉庫（露天倉庫）閑置起來。在設備管理上問題也很多：機械經常出事故，壞了沒人會修，不能修就停下來，因之趕不上施工定額指標，結果工程任務誤了，機械也壞了。這種浪費和損壞國家資財的現象是非常嚴重的，所以我們必須根據目前的條件逐步來添置機械，不能一下子就全面採取機械化施工。這裏提出下列幾點意見供各單位參考。

一、計算好增添設備的利用率，然後再提出申請。必須根據本單位承包任務劃分工程，計算工種工程量和月旬需要完成量的數值，再根據現有設備效率，實際有效效率，加上工種勞動力的力量，勞動時間和每個工地如何配合使用等的調度問題，最後決定是否需要增添設備。如果需要增添的話，即再進一步了解其他機械化施工單位的機械設備中，最新式、最適用並能滿足施工要求用量的設備的情況後，再決定增添數量。

二、舊有設備的利用問題。目前許多單位和許多幹部看到了别的單位增添的設備比自己單位的式樣新，就不顧使用舊設備，强調舊設備效率低，易發生故障，不安全，不好用，或根本不能用等等理由，想盡一切辦法增添新的設備。這樣的做法和想法都是不對的。我們應將舊有設備盡量從技術改革着手，充分發揮它的效能。

三、組織人員學習技術操作與機修工作。根據本單位現有的機械設備和將來發展情況，組織一定數量的人員實習司機和設備檢修，以便很好地使用現有的設備，並且將來新設備到了現場亦不會發生無人操縱或不會操縱，或設備發生毛病無人修理和不會修理等現象。

四、建立切實可行的管理制度，司機操作規程，檢修保養辦法，油、電、水、汽、煤的消耗定額等，防止「想用就用、不用就一扔」，「每台機械每小時使用油、汽、水、電、煤根本沒有數」，「機械用壞了再修，修不好往旁邊一放，重買新的」等現象。特别是要認眞執行檢修制度，這不但

（下接第14頁）

# 做好基建施工的安全工作

宋廣文

基本建設工程施工的安全工作，需要正確的組織，精細的分工，通力合作，才能做到安全施工。過去我們對這項工作重視的很不够，所以發生的事故也比較多。從我部今年基建工程中的人身事故情况來看，一月到六月就發生了二百四十八次。它的發展情況是隨着工程進度逐月增多的。由一個較大的施工單位來分析，四月份的事故次數，比三月份突增三倍，五月份比四月份增到兩倍，六月份比五月份增百分之七。四月份的突然增高，雖然是因爲大部分工程開工了，但是這種嚴重的情况，並未引起各單位領導的注意，來加以研究防止，以致事故逐月增加，有增無減，其中重大事故與去年同期比較，就多死亡一人。

## 造成事故的原因

一、安全組織不健全。如輕工業管理局所屬廣州設計工程公司，醫藥工業管理局的上海安裝隊，都未設立基建技術保安機構。其他各局所屬基建單位的自營工程，也多未設置安全機構或專職人員。有的單位雖然設有安全組織機構，可是多派由生產部門不了解基建的人兼管，或者是根本無人負責，一旦有事，即手忙脚亂，如有的工人說：「事故發生了，大小汽車擠滿院，無事時無人過問。」這充分說明了我們不重視安全的嚴重程度。

二、編製安全技術組織措施計劃的職責不明，我部基本建設工程各工地，已經推行了施工組織設計和施工作業計劃。但是安全技術組織措施計劃並未很好的與上述計劃配合起來。就是已製訂的施工組織設計或作業計劃，也未考慮如何保證施工安全的問題。以爲凡是關於安全的事都由安全部門去負責，安全的計劃當然也是由他們來做，所以安全計劃究竟應當由誰做，怎樣做，內容應當包括哪些方面的哪些條件，經費的來源和如何運用，多未明確。致使做成的計劃，有的只用幾條文字說明，很抽象的規定些工作事項和籠統的辦法，也未通過羣衆討論，既沒有具體項目，也沒有物質數字。甚至有的單位根本就沒有製訂。

三、對新工人的安全教育不够。有的單位將新工人直接撥到現場工作，並不與安全部門聯系，安全部門也不知道。新工人未進行安全教育即參加生產，這也是造成事故多的原因之一。此外，對勞動力的組織調配，也不考慮安全條件，如將體力較差的年老工人調配到繁重的工作中去，經過過度的勞動，力盡昏倒，造成人身事故等等。

四、材料設備的供應方面，對規格、質量也不考慮安全的問題，如脚手桿、排木腐朽了，尺寸不够粗，不能用。供應部門以爲調撥或採購來的就是這樣，應當將就着用。工地就無原則的、勉勉强强地用上了，結果造成多次事故。

造成事故的原因，雖然不只是以上的幾個，但總的說來，都是由於各單位領導未能很好的重視所致。甚至有的人認爲安全工作做不好，乃是當然的事，或者說：「現場就似戰場，那有不死人的，冒險幹一下，完成任務要緊。」這些看法，都是對安全生產的重要意義認識不够。

### 應當採取的措施

一、在明確安全與施工統一的思想基礎上，推動安全工作。必須健全組織機構，在施工過程中，督促勞動保護法令正確的貫徹，推動與協助各職能科製訂安全措施計劃、安全規程制度及對新工人的安全教育工作。此外並應做好對傷亡事故的統計分析、總結研究，交流推廣勞動保護工作的先進經驗等。

各級領導、各個專職人員、各級技術人員，亦都要正視自己對安全施工的責任，要認識安全工作不是安全科幾個少數人的責任，而是羣衆共同的責任，通過黨、政、工、團密切配合，以實際行動來保證安全。

二、編製安全技術組織措施計劃，要以花錢少、效果大爲原則，根據施工的發展情況，按照技術力量、財力、物力，有重點有步驟地進行編製。並應從基層的單位工程或分部工程做起，如果工期較短，地點集中，也可按單位工程編製，如工程的危險性較大或工期很長，就必須按分項工程、分部工程的每一部分詳細製訂。計劃應由負責領導工段的工長編製，然後通過羣衆討論，再由安全技術檢查人員協助監督進行，就切合實際容易貫徹了。

編製程序應結合施工組織設計的程序來做。一般在編製技術設計時，應同時考慮總的安全措施問題。作業設計多是由施工的工程技術部門組織工長參加，通過羣衆討論，同時做出更具體的年、季、月甚至日的安全措施計劃來。如無施工組織設計的單位，也應單獨製訂基層安全技術組織措施計劃。

計劃內容應考慮各種作業性質，如高空作業、臨時工程、交通運輸、電氣、機械設備等方面可能發生和已經發生過的一切碰、打、擠、壓、爆炸、燙熱、中毒等事故，訂出具體防止條件。

關於經費的來源中央已有規定，可按照中央規定辦理。

三、擬訂切實可行的安全規程制度。應當採取領導與羣衆相結合，科學技術知識與勞動經驗相結合，學習蘇聯先進經驗等方法，再按照各工種具體情況詳細製訂。施工危險性較大的，更應詳細。規程要簡明、通俗、好學、好懂、好記、好用。並應及時檢查，及時修正。每一新技術被採用後，新的安全規程制度必須及時跟上。這樣才容易貫徹。

總之，爲了加强基本建設安全技術、勞動保護工作，使之適應安全施工的要求，各單位領導必須深刻體會黨和政府的方針政策，將安全思想滲透到建廠設計、工程施工、技術供應等各方面去，以達到安全施工，逐漸消滅事故，提高勞動生產率的目的，更好地完成基本建設任務。

---

（上接第12頁）

能減少機械事故，延長機械壽命，還能提高設備的利用率。

五、關於設備事故的處理問題。對設備事故的發生，必須依照一九五四年三月部頒「中央輕工業部所屬廠礦設備事故管理暫行辦法」的規定處理。過去公司所屬各工程處，對設備事故的處理是不够嚴肅的，如第二工程處在去年冬季和今年春季都發生過損壞載重汽車的事故，並且一直也沒向公司提出報告。今年三月部裏正式頒發「設備事故管理暫行辦法」後，仍未引起各單位領導的注意。在本年七月六日，第一工程處四零一工地即發生發電機中軸折斷的重大事故。該工地在七月八日提出書面報告後，再也沒有下文，究竟這個事故造成多大損失，應由哪些人負責，並應受到什麼處分，都沒有做出適當的結論。因之建議各單位重視部頒的指示，嚴肅認眞地處理設備事故，以消滅或減少設備事故的發生。

最後建議各單位，今後對增添機械設備及實施機械化施工工作，應該加强領導，做好上述幾項工作；對舊有設備，應儘量利用，並發動工人、技術人員革新技術，爲全面機械化施工打下基礎。

# 天津造紙總廠一號酸煑鍋藥液循環設備安裝的經過

天津造紙總廠總工程師　羌達戌

我廠兩座酸煮鍋是以直接通汽，依靠藥液對流，自然循環進行蒸煮的。在蒸煮過程中，對溫度上昇的均衡與速度，極難掌握，限制了蒸煮時間不能繼續縮短，因此亦易於造成「生漿」與「糊漿」的質量事故。在葦片的裝鍋數量上，難以增多，在藥水的裝鍋數量上，也難以減少，因而影響了成本的減低。在安全上，溫度上昇的不均衡，尤其在修理後冷鍋冷水而發生的「水擊」現象，造成蒸鍋劇烈地震動，影響了耐酸磚層的使用年限。同時由於丢失大量的用汽，高壓鍋爐就需要經常地補充生水；水在鍋爐內不斷地蒸發，致含有大量的溶解物，引起泡沫，發生跑水的現象，因而被迫着大量排水，以維持鍋爐的運轉。由於酸煮鍋缺少藥液循環設備，在生產逐步發展的情況下產生了一系列的問題，形成了酸煮鍋在我廠生產設備上是最薄弱的環節。

在一九五一年，這一問題就已經提出，一九五二年開始了一些準備的工作，一九五三年進行設計，一九五四年四月份進行一號酸煮鍋藥液循環設備的安裝。從設計到安裝的過程中，由於我們的經驗太少，遇到困難是多的，但由於我廠把這項工作看成是政治任務，指定專人，發動羣衆，終於克服了困難，取得了勝利。

首先由有關專業人員研究設計要求與設計原則，一致地體會了蘇聯專家的啓示。酸煮鍋藥液循環系統的種類很多，究以那種最好，尚沒有定論，當然要以適合使用的具體條件爲標準。營口造紙廠與我廠的酸煮鍋同屬煮葦，但我廠酸煮鍋的容量較大；石峴造紙廠與開山屯造紙廠的酸煮鍋容量相似，但係煮木片，於是原則上採取營口造紙廠循環設備的間接加熱系統。現我廠所有耐酸鋼熱交換器兩座，受熱面積略小，爲了兩座鍋都能在短期內安裝循環設備，決定保留直接通汽，以補不足，同時我們吸收其他兄弟廠的先進經驗，結合我廠的具體情況加以改善。

在設計時，我們遇到的困難是循環泵缺乏有系統的技術設計資料，根據石峴廠的圖紙，在揚程與揚水量方面，不能適合我廠的要求，經過較長的時日，找各種資料反復計算，相互印證，才決定了依據石峴廠的類型，加以改大。在製造加工過程中，施工與設計密切聯系，經過試車，達到了設計的揚程23公尺及揚水量每分鐘10立方公尺的要求。

在施工時，如現有的藥液水汽管線以及馬達等，必須予以調整。爲了不影響生產，從元旦定休起，便逐步進行了改裝。在材料供應上，派專人赴東北與青島調撥或洽購耐酸鋼器材。由於耐酸鋼成份不明確，在聯系加工方法的期間曾臨時停工，後經蘇聯專家的幫助及汽車裝配廠的金相試驗以及我廠化驗室的分析，才獲得了解決。又如設計的考慮不周，混凝土平台高了零點三公尺，影響了熱交換器的安裝上部循環管線的角度不當，致與洋灰樑相抵觸等而臨時更改設計，造成了返工的現象。雖然在具體問題上，存在很多缺點，終由於施工、供應與技術人員的互相配合，而獲得了補救，尤以工人羣衆發揮了高度的積極性，對工程的如期如質的完成，起了重大的作用。如吸水帶爲 6mm，耐酸鋼板製成共有五萬多個 6mm直徑的吸水孔，當初估計要一個多月才能完成，後由工人研究鋒鋼鑽頭及雙層鑽孔的方法，結果九天便完成了任務。又

如鑄工自己製造磷銅配件，克服了熔化與澆鑄的困難，爲國家節約了資金。

在安裝施工中，進行假安裝、分段打磅試車等等的手續，並派操作人員分批赴營口廠學習了先進的操作經驗。安裝施工完竣，設計、施工、操作三方面又進行了研究，交換意見。因此從酸煮試車起就很順利的進行工作，也很快的發揮了循環設備的作用。根據目前的初步估計，裝鍋量已從三十五點五噸，提高到三十八噸；藥水消耗量，已從一百四十八立方公尺，降低到一百三十立方公尺；蒸煮時間已從每鍋八小時，縮短到六小時(不用直接通汽)。按技術經濟定額來計算，每小時每立方公尺的產漿量，較安裝前提高了百分之四十四；硫鐵礦消耗率較安裝前減低了百分之十四；漂率也因此減低了百分之十六。如按全年生產量計算，爲國家增加產値三百九十三億元（按不變價格計算），即可爲國家節約三十億元。不僅如此，在沒有藥液循環設備時，需要從「小放汽」大量放汽，以幫助藥液的循環和漿料的翻動。在裝置了該項設備後，減小了「小放汽」的放汽量。又由於藥液用量的減少，使每鍋用汽數量，不但沒有增加，相反地減少了八噸左右。同時由於冷凝水的回收，除了利用它的熱能，又利用了它的純淨。過去每日定時排水十五至十八噸。現在減到了三至四噸，這又節省了煤耗，且對鍋爐安全起了保障的作用。以上所述，僅是根據一個多月使用情況的初步估計，尙有待於繼續不斷的研究，來掌握它的潛在力量，爲國家創造更多的財富。

歷年來，在我廠自行設計、自行施工的基建工程中，藥液循環設備的安裝是較好的。當然在整個過程中，我們尙有許多的缺點，但最終的表現，不僅達到了設計的要求，並且超過了設計的要求。我們體會到這是由於：

（1）上級的大力支持，增强了我廠克服困難的信心；

（2）根據蘇聯專家的指示，在設計原則上切合實際，蘇聯專家在審核設計時，修正循環泵定額，更提高了工程的效果，獲得了牢靠的保證；

（3）由於黨與上級的正確領導，職工的生產積極性和創造性有了更進一步的提高，技術幹部與工人羣衆取得了更密切的聯系，廠內有關部門間的互相配合，也是有力的保證；

（4）各兄弟廠對我廠友誼的協助，才能取得這樣的成就。

我們也體會到，在生產的逐步發展中，對生產設備的薄弱環節，必須予以技術的革新。只有創造了這些物質條件，才能獲得進一步地發展。在一九五二年年底，我們也曾進行過快速蒸煮，結果影響了蒸漿的質量，遭到失敗。現在因爲有了物質基礎，就很順利地達到了預期的效果。

最後，我們仍須注意：我們對磷銅鑄造的知識太少，磷銅的質量，尙不能很好的符合我們的要求，有待於繼續不斷的研究，才能長期保證該項工程的安全與效果。（一九五四年七月二十八日）

## 更　正

（一）第15期第28頁第16行「把相對數値的乘積的總和」中之「相對數値」係「有關數値」之誤。

（二）第16期第7頁右欄，第1行開頭的「促」字係「支」之誤，第2行「支」字係「促」字之誤。

（三）第16期第18頁倒第三行，「工作性作業」係「工業性作業」之誤。

（四）第16期第19頁第八行，「按各個工業部與整個……」係「按各個工業部門與整個……」之誤。

（五）第16期第33頁，第二個標題中「秦件生」係「秦仲生」之誤；同文的作者「升恒文」係「井悅文」之誤。




# 開展勞動競賽，完成產鹽任務

鹽是人民生活必需品之一，又是化學工業的重要原料，因之保證完成國家計劃，不斷增加鹽的生產，供應工業與人民生活的需要，並爲國家積累建設資金，是我們全體鹽務工作者的嚴重任務。

今年鹽的生產，我們曾作了很大的努力，生產工作也有一定的進步。截至七月底爲止，在天氣不如去年的情況下，鹽的產量比去年增加了百分之五十三點四六，有些地區並提前完成了全年計劃。但是總的來說，我們却沒有完成國家計劃。我們鹽業全體職工應予以普遍重視，並應在下半年內努力多產鹽，彌補上半年的不足。現在鹽務總局已佈置了下半年的生產任務及措施，要求在下半年內能完成年計劃的百分之三十九點三二，我們應該切實保證這一任務的完成。

當然，四大海鹽區下半年產鹽條件一般來說是不如上半年的，如露水較大，日照時間較短，在產鹽習慣上五、六月份爲「旺季」，七、九、十等月爲「淡季」，其餘的月份，在歷史上都是非生產季節。但是幾年來隨着技術水平的逐步提高，我們向自然鬥爭已積累了一定的經驗，對上述所謂「淡季」與非生產季節都能適當利用，增加了鹽的生產，例如今年各區都提前在三月間開始了晒鹽，因而第一季的產量較去年同期增加了十七倍以上；又如去年秋晒所產的鹽，就佔了年產量的百分之二十八點三。這些都充分說明了只要我們很好地想辦法，掌握自然規律，就可以擴大利用自然，以增加產量。在今年，我們有了更多的有利條件，首先是各級黨委對鹽務工作都十分重視，加强了對鹽務工作的領導；鹽工鹽民通過學習國家過渡時期總路綫和憲法草案之後，生產熱情已普遍提高；四大海鹽區雖然上半年沒有完成產鹽計劃，但却積存了大量的滷水。此外，我們有很多地區是不受季節性的影響的，浙江、兩廣、福建等地區的旺季都在下半年。因此，只要我們積極行動起來，積極養滷，積極灌池子，充分利用設備，完成下半年的任務是有條件的。因旺產季節沒完成計劃就悲觀失望，喪失信心，因而對秋晒不重視等，都是不對的。

爲了保證下半年生產任務的完成，我們必須把全體職工發動與組織起來，在春晒競賽的基礎上開展勞動競賽。在開展競賽中，必須加强思想領導，及時了解羣衆思想情況，批評悲觀失望或盲目自滿的錯誤思想，樹立積極進行秋晒的思想；同時做好獎勵工作，關心與解決羣衆的困難，使羣衆在競賽中經常保持飽滿情緒。其次，在海鹽區對現有的一切設備要充分地加以利用，盡量擴大蒸發面積，拉長走水路線，充裕滷源；修好灘池，減少滲透損失及對結晶蒸發的影響，必要時也應增加儲滷設備；加强技術領導，全面推廣「薄灌勤跑」、「小横趕滷法」、「早晨加滷」和「雨前、雨中、雨後作業」等先進經驗，以加速蒸發，縮短晴天進行恢復工作時間，做到「寧叫人等天，不叫天等人」，提高產量，完成與超額完成下半年的生產任務。此外，還應加强防塍、防風、防雨工作，確保鹽區安全。在井鹽區，應繼續推廣「雙筒汲滷」、「硬錯製鹽法」、「隔板流水作業法」等先進經驗，以求超額完成國家計劃。

下半年鹽業的任務是繁重的，但也是光榮的。我們必須立卽行動起來，以戰鬥的姿態來完成國家交給我們的任務！

# 鹽務總局佈置下半年生產工作

今年全國鹽業生產，由於各級黨委及上級領導對鹽業生產工作的重視與支持，並深入現場具體指導，鹽業部門各級領導也明確了以生產工作爲中心任務，積極領導進行生產，因而鹽的產量截至七月份爲止，比去年同期增加了百分之五十三點四六。

今年鹽業在生產工作中，主要採取了以下幾項措施：

（一）作好生產準備，提前春晒時間。從去年冬季起，鹽務總局卽具體佈置了四大海鹽區的養滷計劃，推行「冰下養滷」的先進經驗，使四大海鹽區的養滷數量，到今年二月底止，大大超過了去年同期的水平；納潮工作基本上作做到了不缺水；修灘時間亦比往年提前，修灘質量也較好。由於這些工作較往年做得早也做得好，所以保證了提前晒鹽的需要。今年四大海鹽區的晒鹽時間，一般都提前了十五天到二十天，在三月間就開始了，增加了有效生產時間，擴大了自然與設備的利用率，平衡了勞動負荷，使第一季度的產量較去年同期增加了十七倍以上，基本上打破了「楊柳不開花不能晒鹽」的舊習慣。

（二）深入推廣先進經驗。今年推廣先進經驗工作，主要是結合參觀表演和實地試驗來進行的，收到很大效果；尤其是全國鹽業勞動模範柳國喜同志，曾親自到長蘆、淮北及遼西等鹽場實地表演，對先進經驗的推廣起的作用更大，扭轉了某些地區長期「晒板」，在蒸發力高時扒鹽，灌滷太薄，晒蓄等操作混亂現象，提高了設備利用率，擴大了自然利用率。

今年鹽業推廣的先進經驗，在海鹽區主要有：「冰下養滷」、「薄灌勤跑」、「臘月作池子」、「早起扒鹽」、「早起稜滷」、「一天一次滷」、「晒水不晒灘」和「雨前扒多蒙少」、「雨中拉空頭白水」、「雨後撤水」等。在井鹽區，分別推廣了自動抽水器、雙筒汲滷等改進設備的先進經驗，和硬碴製鹽法、隔板流水作業法等先進操作法。

（三）加强向自然作鬥爭的工作。幾年來，隨着技術水平的逐步提高，我們在向自然作鬥爭、利用自然爲生產服務方面，已初步摸索到一些經驗，抵抗自然災害的能力在逐步加强。如由於創造了「冰下養滷」和「臘月作池子」等先進經驗，開展了冬季作業，保證了春晒的提前；有了「雨前扒多蒙少」、「雨中拉空頭白水」、「雨後撤水」的先進經驗，則大大減少了自然災害。此外，在海鹽區適當地建立了氣象機構，普遍與各該區氣象台建立了密切的聯系；各地大量增加了儲滷設備，進一步加强了保滷工作。這些措施，對加强與自然作鬥爭都起了相當大的作用，因而今年在天氣不如去年的情況下，還比去年提高了產量。

但是今年我們鹽業生產工作，也存在很多缺點，主要是：領導一般化，一般的號召多，具體的指導少；對生產上關鍵性的跑水養滷工作抓的不够緊。技術領導薄弱，許多技術問題尙不能做出正確的結論，有的先進經驗還沒有在理論上加以提高，沒有嚴格的技術標準。如「薄灌勤跑」，究竟在某

種氣候下灌多深、勤跑到什麼程度，尚無明確的結論。先進經驗的推廣還不够普遍，表現在區與區、場與場、小組與小組之間的發展不够平衡。特別是對減少雨水損害缺乏具體措施與辦法，貫徹氣象預報與老鹽工的經驗結合不够。如不少地區機械地執行預報，只要有降雨預報，即全面挑池保滷，沒有了解氣象預報的預測範圍是很廣泛的，不可能完全符合鹽場局部的情況，因而放鬆了鑽天時的空子進行晒鹽。因之在工人中有「去年抗大碴，今年勤嘩啦」（去年有些地區强調抗大碴，結果降雨來不及搶扒，造成損失——編者）的反映。有的則在雨中、雨後行動遲緩，放過了可以爭取的有利條件。再加上今年降雨較多，特別是四大海鹽區，不但降雨量大，而且次數多，因而使今年鹽業生產截至七月份爲止，沒有完成國家計劃。

根據上述情況，鹽務總局在七月間佈置了下半年的生產以及冬季修灘、養滷、凍硝等工作。要求下半年內能完成年計劃百分之三十九點三二的產量，其中對四大海鹽區要求在八月至十二月要完成年計劃百分之二十五點七五；對兩廣則要求爭取超產九萬五千五百多噸；對福建要求爭取超產四萬三千九百多噸；對浙江及西南井鹽區、山西池鹽區也要求能爭取超量。並指出，在完成上述任務中應該：（1）加强思想領導，進一步發動勞動競賽，繼續反對麻痺自滿和悲觀失望的情緒，樹立向天時作鬥爭的堅强信心。（2）加强技術領導，充分利用荒地、廢溝，儘量擴大蒸發面積，拉長走水路線，充裕滷源，爭取作到有雨套滷水，並有重點有計劃地增加儲滷設備，加强保滷工作。（3）繼續加强與自然作鬥爭，繼續推廣先進經驗，在海鹽區特別是「薄灌勤跑」、「小槓趕滷法」、「早晨加滷」和「雨前、雨中、雨後作業」等先進經驗，以加速蒸發，縮短在晴天進行恢復生產的時間，提高產量。在井鹽區亦應繼續推廣「雙筒汲滷」、「硬碴製鹽」、「隔板流水作業法」等先進經驗。在生產中，應加强防颱、防風、防雨工作，保證鹽區安全。海鹽區在冬季應做好修灘、養滷、凍硝工作，爲明年做好準備。

此外，在進行下半年生產工作的同時，應經常關心與解決羣衆的困難，使羣衆在生產工作中充份發揮積極性，更好地完成下半年的生產任務。

## 海鹽區有些單位已提前完成全年計劃

今年海鹽區有些單位已提前完成了國家年度計劃。在東北區，五島處於七月八日完成年計劃百分之一百點五五，復州灣處於八月初完成了年計劃。兩廣鹽區於七月中旬完成了年計劃的百分之一百三十一點六八。長蘆區大清河鹽場於七月底完成了年計劃百分之一百零二。此外，東北區貔子窩東老灘季洪成小組、金州處三道灣場王喜財小組，山東區威寧處莒城場務所孫立山互助組、日照處小場場務所孫保齋互助組等，也都分別在七月間完成了全年計劃。

這些地區能提前完成年計劃的原因，除因天氣比別的地區較好外，在主觀上也作了不少努力，如注意了養滷工作，充分挖掘灘田的潛力，大力推廣了向自然作鬥爭的先進經驗等。

# 推廣先進經驗，充裕滷源，完成國家計劃

五島鹽場管理處

東北五島鹽場，截至七月二十日止，全場鹽的產量完成了年計劃百分之一百一十三點六一，質量經過化驗，一等鹽達到百分之八十五點七七。各車間完成計劃的情況也比較平衡。單位面積產量，三月到七月中旬每公畝平均比歷史最高年產量的一九五二年同期提高了百分之三十八點三一。

五島鹽場能提前完成全年國家計劃，在客觀上是有有利的條件的，如降雨量比淮北、長蘆、山東等地少，晴天比較多。但是，除此以外，尙做了下述幾項工作：

## （一）推廣先進經驗

過去我們在推廣先進經驗這一工作中，是做得不深不透的，主要是對先進經驗的具體操作方法領會不深，未能結合現場實際情況靈活運用，而是死搬硬套。

今年，我們在推廣先進經驗的作法上，首先深入了解了職工的思想，發現有兩種不同的思想情況：一是沒有了解先進經驗的具體操作方法，就盲目響應，結果由於自己技術水平低、辦法少，無處下手，甚至做錯了，影響了生產；一是保守自滿，表現在强調客觀條件不够，表面應付，不接受先進經驗，認爲自已技術有一套；有的則對先進經驗有懷疑，怕吃虧，不大胆接受，要等別人執行後有了效果自己再做。

針對這些情況，我們着手解決對先進經驗不懂的問題，開辦了政治與技術訓練班。去年底及今年初，東北鹽務管理局及鹽業工會，在貔口處聯合舉辦了推廣先進經驗訓練班，由柳國喜同志親自講授先進經驗的具體操作方法，我們派人去參加學習，給我們解決了以後舉辦訓練班的師資問題，爲以後我們舉辦訓練班打下有利基礎。師資問題解決後，結合對國家過渡時期總路綫的學習，在管理處開辦了脫產的政治與技術訓練班三期，受訓的一百五十餘人。在各鹽務所則利用業餘時間，普遍地把工人組織在一起，對先進經驗進行學習。這樣，給今年推廣先進經驗打下思想與技術基礎。

爲了徹底解決職工對先進經驗的認識上的問題，從「冰下採鹹」開始組織技術交流會。事先我們在鳳鳴島第二組進行了試點，得出效果，提出成熟的經驗，然後召集全處的生產組長前往參觀，先由試點小組長報告操作經過和效果，並在屋內用圖表加以解釋，然後在灘內用各色小旗劃出跑水路綫，進行實地表演，由參觀人員親自試驗水的濃度，這樣不但解決了具體操作的問題，而且也打擊了保守自滿的情緒。

在推廣先進經驗步驟上，我們也改變了方法。過去我們往往把先進經驗不分先後地灌輸給生產組長，結果把生產組長弄得一場糊塗，不知作哪個對。今年我們注意了這個問題，以各個時期不同的情況，抓住當時的關鍵，推廣解決當時關鍵的先進經驗。如春季修灘時，主要的任務是提前修好灘板，以便利用淡月提前晒製，多產冷水鹽，平衡負荷和提高質量。因之這一時期的生產關鍵是如何提前修好灘板。爲了解決這個問題，我們推廣了「鹹水流」和「停池子」的先進經驗，縮短了作泥活的時間，提前了三十五天灌池子，到四月上旬已產出佔年計劃百分之十三點五六的鹽，打破了歷史記錄。

在推廣先進經驗中，我們還注意了前後之間的

關係，使各項先進經驗都緊密的聯系起來。如我們準備實行「雨中拉空頭白水」的先進經驗，在事前就必須作到「雨前扒多蒙少」，否則上邊的水沒有篆下，就不能倒出空頭來，便無法「拉空頭白水」了。再說，「拉空頭白水」的目的，在於爭取時間，在雨後能迅速結晶。因之如果雨後不實行「雨後撤水」，則滷水與白水混合，失去了「拉空頭白水」的作用。

今年，我們除了推廣「冰下養滷」的先進經驗外，還根據各個時期不同的氣候，推廣了「鹹水流」、「停池子」、「一天一頭滷」、「抗大碴」、「拖開扒」，「雨前扒多蒙少」，「雨中拉空頭白水」、「雨後撤水」、「老滷分晒」等先進經驗，收到了一些效果，也證明了先進經驗的優越性。如「老滷分晒」，交流島二組試驗的結果是：在同樣的結晶面積內，經過同樣的時間，利用新滷，每個池子扒三十筐鹽，每筐重二百一十市斤，混合滷只扒二十六筐鹽，每筐重二百市斤；經過化驗，新滷鹽含氯化鈉為百分之九十四點二九，混合滷鹽含氯化鈉百分之九十三點一，老滷鹽因實行了深滷結晶，含氯化鈉達到百分之九十點六八。又如推行了「一天一頭滷」，基本上消滅了「晒蓋」的偏向，所生產的鹽碴大，粒堅，又乾又重。

### （二）大力充裕滷源

我們過去對滷源問題的認識是比較模糊的，沒有把鹽業生產的關鍵——充裕滷源抓住，總認為鹽業的原料是「取之不盡，用之不竭」的海水，沒認識到，從兩三度（波美度，下同）海水濃縮到飽和點，還要有一段晒製過程。經過幾年來的摸索和受到事實的教訓，才深刻了解到沒有滷水就不能有鹽，要想完成和超額完成國家計劃，就必須抓住生產中的關鍵，大力充裕滷源。

今年我們重視了這個工作，採取了以下幾項措施：

**1.抓緊淡月生產的關鍵，做好冰下採鹹。**開始時，我處各個場都抓緊了納潮裝圈工作，使潮水儲備量充足，保證了結凍養滷及春初用水。然後又根據灘田構造、電氣設備以及不同季節，找出跑水路綫，固定跑鹹跑淡跑中層鹹水的斗數。挑好各種溝渠，增高各段圈壩、堵舊口、開新口等，以備跑水與採鹹之用。並作好鹹水調劑和鹹水排除工作，有計劃的跑水，使各種不同的鹹水能及時流轉蒸發。在寒暖交替的時候，「寒」則抓住冰下抽鹹，「暖」則採取「卡破」的方法。這樣有計劃的進行工作，使冰下養滷獲得很大成績。如鳳鳴島場二組蔡福治生產小組，劃分了跑鹹、跑淡與跑中層鹹的面積，在未封凍前，就根據氣候情況，採取了「薄灌勤跑」和「二卡一」、「一破二」的跑水法；封凍後，立即開始抽鹹，每天一早四時半首先在跑淡的面積裏抽，將波美十四度鹹水抽出，用泵子提裝到四方圈集中貯藏，供給跑鹹之用，並在九時前結束這一工作。因此該組在冬季採鹹結束後，灘內實存各度鹹水量，總計達二萬三千零五十立方公尺；其中十度至十五度的為八千六百五十五立方公尺，十六度到二十度的為七千五百四十立方公尺，二十度以上的為六千八百五十五立方公尺。超過了養滷計劃百分之三十四點六。

**2.冬季跑鹹結束後，採取了逐步減縮跑鹹面積和增加跑淡、跑中層的面積，以便增加低比重的鹹水，以備進入旺產時的需要；並實行陰天養滷、好天晒鹽的辦法。**這樣克服了過去跑水操作的盲目性，糾正了過去只偏重結晶池，而忽視蒸發池的缺點，消滅了歷年來在旺產時的「晒蓋」、「續白水」以及「掉頭」（減少結晶池）的現象。而且結晶池數逐漸增加，五月份實際灌池數就較計劃多了五十二個，比歷年同期灌池數增加了一百零九個。因而增加了生產，增高了單位面積產量。

**3.挖掘灘田潛力，擴大養滷面積。**（1）利用各種溝渠、雜地、廢圈、荒灘來擴大滷源。全處今年共擴大了養滷面積二十二萬多平方公尺，增加了

十度至二十度的鹹水計八萬一千八百餘立方公尺。其中特別是利用夾溝及後尾巴溝，將蒸發池十四度到十七度的鹹水拉下，經過一天蒸發，上昇到十六至十九度，就可提到底攬池和高滷台補充一日的供應。（2）延長跑水路綫，今年全處利用「鹹水倒揚」，鹹水調動、跑橫口、多過門等方法，共延長了跑水路綫五萬九千多公尺，在原有的鹹水濃度上，普遍增加了三至四度水。如駱駝島四組姜述禹小組，由於延長了跑水路綫七百二十公尺，使鹹水反覆回旋流動蒸發，以及技術上的改進等，與去年同期比較，底攬池的鹹水增加五度水，多灌了十九個大調節池，結果截至七月中旬止多產二百噸的鹽。（3）實行鹹水調度，過去我們常發生池子等水和水等池子以及灘窩鹹水無處活動的現象，不能完全發揮潛力，使生產不均衡。今年我們抓住了這一關鍵，首先糾正組長與組長之間的本位主義，實行滷水調度工作，保證了各組之間生產平衡發展。如交流島第六組在三月份，道東有十副斗缺滷，於是把道西十副斗充裕的滷水調去，多灌十二個池子。鳳鳴島第二組，在冰下抽鹹結束後，灘內鹹水多，北十副斗的二十度鹹水直蹲到春初時仍無處活動，影響了濃度的增長及修灘和晒製的提前。後來採取鹹水大調動的辦法全部調到南八副斗的養水灘，使修灘作業得到順利進行。雨後跑水作業，採取了鹹水大調動這一跑水方式，也獲得很大成績。（4）閒人不閒泵子。我處有些灘田土質鬆、有漏灘現象，消耗水量較多，而揚水能力不足，因之必須延長揚水時間，增加揚水量。今年我們利用人閒（輪班）泵子不閒的辦法，解決了這個問題，保證了供應。

4.根據灘池情況，實行集中結晶，集中養滷。如鳳鳴島二組共十八副斗，在溝南的八副斗，因為灘性亂，灘板漏，灌池後扒一兩碴鹽就再不能扒起來，扒鹽泥蛋很多，因而不但每年在四月末才能全部灌上池子，影響了生產時間，而且質量也受到影響；而北溝的灘板就比較堅固耐久，能縮短泥活期間，對產量質量都有好處。因此去年秋季集中人力把北溝由蒸發池至二步蒸發池改為結晶池，代替南溝的結晶池。這樣使泥活時間縮短，與去年對比，提前了二十天灌池，多扒鹽二百六十餘噸，也提高了鹽的質量。

## （三）加强生產領導，建立責任制度

在春晒前，我處上下各單位切實研究了東北鹽業第三屆勞模大會的決定，結合每一個時期的具體情況，明確提出中心任務與技術措施，然後由黨、政、工、團組織力量深入現場，具體協助並檢查工作。如春晒以前，提出在冰下採鹹的基礎上，繼續鞏固「跑鹹跑淡」，「鹹水倒揚」、「多過門」的延長跑水路綫的方法，大力充裕滷源，為生產準備充足的滷水，並在四月間趁淡月生產時，即抓住春初透灘泥活作業，首先做好結晶池板，為旺產做好準備。四月間，並抽調了十八人深入駱駝島場，具體協助與檢查了該場的工作，糾正了該場由於使用循環滷次數過多，影響產量質量的缺點，使五月份生產有了進一步的發展。針對此種情況，進入五月時，即號召各場切實做好加强上部跑水工作，提出抽洩老滷和劃分灘區進行老滷分晒。並組織力量，在交流島場第二組進行典型試驗，總結經驗，組織全處有關生產幹部和生產組長參觀，推動全處實行「老滷分晒」，保證了產量質量的提高。進入六月份以後，氣候惡劣，降雨頻繁，則提出「當扒就扒」，「當圈就圈」，以求做到「大雨保滷」，「小雨保鹽」，掌握「好天產鹽」、「陰天養滷」的原則。但是我處地區偏僻，交通不便，無法得到氣象台對氣候的及時預報，工作發生困難。因之領導上經常注意和研究氣候變化，緊緊抓住當地氣壓的一般規律作為依據，結合過去氣候來推測，估計當前氣候的變化情況，指導現場進行作業。這樣作法雖然沒有科學根據，未能做到完全準確，但一般來說是起了不少作用的。如今年春晒以來，只有六月五日一次

估計不全面，受到損失外，其餘均能做到及時指導作業。

爲了使生產技術逐步改進和管理工作逐步提高，我處建立了「月末民主聯合大檢查」制度，主要檢查產品質量、技術操作和安全生產情況。在場務所也同樣建立了檢查制度，檢查內容，除與處相同外，尙檢查小組計劃的執行情況。在生產小組建立了「產品驗收檢查制度」，每當扒完鹽後，由附近幾個生產組的技術工人進行檢查產品規格，然後分別等級，指定坨台歸坨，每個坨並明確規定專人保管。此外並建立產品「交班制」（即刷不好不扒，扒不好不刷、刷不好不抬），做到各個工序層層負責，切實保證作業的數量和質量。生產組內每個人所使用的工具也編號順序排列，規定專人負責保管。生產組內還建立「安全衞生輪值制」，以加强勞動保護與安全衞生工作。

此外，我們還試行計劃管理，推行小組作業計劃。我處根據東北鹽業第三屆勞模大會提出的關於計劃管理的決定，有重點地在交流島場實行了小組作業計劃，根據鹽業具體情況，把每月作業計劃具體做到每日和五日作業計劃，並把作業計劃執行情況公佈、登記，每五天進行檢查評比。由於實行了小組作業計劃，工作有了適當安排，根據各組的灘地條件、生產面積與設備能力，做到事先做好準備，發揮了工作積極性，提高了工作效率。同時我們還根據現有勞動組織進行適當調整，把小組合併成大組，充分發揮各生產組應有的生產能力。

---

# 貔子窩化工廠氯化鉀車間七月份為什麽沒有完成計劃

**滕傳珍**

貔子窩化工廠氯化鉀車間，上半年四種產品都超額完成了計劃，氯化鉀完成百分之一百三十四點三七，溴素完成百分之一百二十七點八三，滷塊完成百分之一百七十七點七九，精鹽完成百分之一百四十點零四。但是轉入了下半年的七月份，該車間僅滷塊一種產品完成計劃百分之一百二十五，其餘三種產品都未完成計劃。

爲什麽該車間轉入下半年第一個月份就不能完成計劃呢？

主要是從廠部到車間各級領導幹部滋長着驕傲自滿、盲目樂觀的情緒，認爲上半年月月都超額完成任務，七月份任務雖有增加，但主要設備——鍋也有增加，而且比任務增加的比重還大，完成任務沒有問題，因而放鬆了生產領導，對生產中存在着的問題不積極想法解決。如氯化鉀放冷溫度，規定爲攝氏三十五度，實際高達四十五至五十度，至使在老滷中含有光鹵石百分之一點九，影響了實收率，給生產造成了浪費。又如溴素在六月份因化驗有毛病，將合格品化驗爲不合格品，因而在七月份嚴格限制原料滷和氯氣的加入量，致使台時產量低於國家指標；直到七月下旬，適當調劑了加入量，產量逐步提高，到二十五日已達到四點五公斤。如果早日適當增加，溴素的產品計劃是完全可以完成的。此外，如由於刷鍋水溫度低於攝氏九十度，刷鍋時留於鍋內母液數量脫離實際，造成每逢刷鍋時就崩鉀口、壞鉚釘，以及炸鍋等事故，影響機械運轉二百九十三個台時。

由於上述這些問題的存在，就直接影響了生產任務的完成，但領導上却沒有及時加以解決，直到七月二十五日，才發覺計劃有完不成的危險，才去抓生產工作，但爲時已晚，結果還是完不成計劃。

其次是放鬆了政治思想領導，使勞動紀律鬆懈，個別工人有不遵守操作規程與曠工現象，也影響了生產。

# 對降低原葦採購運貯成本與節約原葦消耗的幾點意見

天津造紙總廠副廠長　郭　拓

天津造紙廠所用的主要原料——原葦在產品成本中佔着很大比重。目前原葦生產的增長趕不上工業的需要，供應尚有困難。因此，就工廠來說，如何降低原葦採購運貯成本與節約原葦消耗，對於國民經濟是具有很大意義的。本文特就這方面提出作者的意見，以供研究解決這一問題的參考。

原葦的運雜費在其採購運貯成本中佔着很大比重，特別是在遠途運輸中，運雜費遠超過原葦基價。雖然目前對遠途運輸和迂迴運輸還不能完全克服，但企業的採購人員，如能貫徹經濟核算思想，從下列幾個方面還是可以大大降低採購運貯成本的：

第一，正確地選擇運輸路綫與運輸工具。原葦的運輸，常因囿於習慣與不願主動創造條件而採取迂廻運輸。如黃河口的墾利葦，取海道直放天津祇170浬，以往却要先下濟南，取道津浦路；寶應葦過去繞道南京，多走360公里，現在也改走北綫。這些都是適當選擇運輸路綫的顯著例子。運輸工具的選擇，也是很重要的，如寧河葦今年船運比過去車運每噸省五萬元。而水流、風向、浮載、倒貨、裝卸等情況又是具體選擇運輸綫路與運輸工具所應考慮的，如靜海葦雖然火車運比大車運較賤，但倒裝過多，反不如大車一次拉到爲省。因此在決定運輸時必須詳細研究各個綫路的具體情況，仔細核算比較，才能妥愼地決定下來。

第二，提高技術裝載量。單位原葦運費取決於實載噸位的多寡。提高裝載量的根本辦法在於加大原葦單位體積的重量，這就需要注意打包技術。今年因爲採用半機械化的打包機打包，使同體積的葦包比去年增加重量40%達到每立方公尺225公斤，捆包規格也合乎車皮容積要求，並改進了裝車排列法，使30噸位敞車的實載量達到17噸，棚車達11.6噸。根據太原造紙廠裝載原棉的經驗，這方面是有可能進一步改進的。

第三，減少人工雜費。人工雜費最大者是葦場加工費（佔葦價10%），其次是貨站裝卸費和現場管理費。節約葦場加工費的主要方法是加强加工的組織與管理。寶應葦場經政府成立加工大隊，調整加工組的定員與分工，規定機台日產定額，改進打包機件，減少中斷時間，開展勞動競賽，因而創造了打捆最高紀錄，成爲各地加工單價最低者。這種經驗是應加以總結推廣的。貨站裝卸費之高是由於貨運調度與存貯不善，增加了倒垜、加高、加遠與往返搬運的費用所造成的，故必須加强調度與管理，實行合理的搬運工資制度。現場管理費目前佔葦價的5%左右，應從提高採購人員政治業務水平，嚴格實行採購成本核算，加强資金管理着手。爲了避免資金調撥不當而在採購地大量積壓，宜採取由合作社就地自貸資金的辦法。

第四，減低原葦購貯損耗。原葦在運貯過程中

的損耗是大得驚人的。原葦從購進到發往生產車間之間，損耗最高達30%，平均也在20%左右。毛葦切穗的損失爲10%，如改用齊梢的切法（以往是齊根的），則祇要3%。壓扁打包的碎葦損失也很大，碎葦是可用的，如果另行打包發廠而不是當亂草出售，也可以減少損耗。減少途中的散捆、倒裝就可以使運耗減到最低限度。避免雨季運輸，注意雨季運輸中的防雨工作，就可以減少霉爛及晒工損失。規定科學的碼垛操作方法與碼垛檢查驗收制度，加强貯葦場的出入制度與三防工作，使貯損除百分之二的水分損失外不超過百分之一點二。

在原葦使用上，如果加以注意，也可以大大節約原葦消耗。這應該從下列幾個方面努力：

第一，分類合理使用，對原葦形狀、成分加以嚴格鑑定，科學分類，編號貯存。根據原葦品質及產品要求，分別製訂消耗定額，實行分類蒸煮。如寧河葦塵块小，可作本色漿；江南葦塵块大，經加工漂白後可出漂白漿板。次廢料可以作馬尼拉紙板。

第二，改進蒸煮技術，提高收穫率。研究蒸煮的技術條件，最大限度地保存五炭醣含量，就可以提高粗漿收穫率。天津廠的粗漿收穫率幾年的提高，等於節約原葦10%以上。根據營口造紙廠的經驗，進一步的提高是有可能的。此外如降低篩選、漂白損失及流失，也還有很大潛力。

第三，推廣利用代用品，採用其他草類如稻草、麥稭、枳機草等代替原葦，也是應該加以研究的和推廣的。目前營口造紙廠正在進行稻草與原葦的混合蒸煮的試驗工作，在原葦供應不足時是可以採用的。

---

## 天津酒精廠車間降溫工作做到了花錢少、收效大

天津酒精廠今年對於高温車間的降温工作採取了積極措施。首先組織人員進行安全衛生普查工作，重點檢查糊化、酵母、鍋爐三個高温工段的降温設備。

該廠接受去年氣候驟熱、降温來不及的教訓，在檢查之後，領導上根據各工段的熱源，提出改進辦法，並組織技術保安人員去其他廠學習降温工作的經驗，然後依據各工段具體情况編製降温措施計劃。如該廠鍋爐房之鍋爐係蘭開夏雙胆臥式鍋爐，以前除爐身用耐火磚及石棉灰包裹隔熱外，並無其他裝置，而爐體放散出的輻射熱量很大。該廠經過學習及技術人員的研究，決定在鍋爐前臉安裝隔熱水墻，並在爐門口安裝簾形水幕，效果良好。如過去工人添煤扒爐的地點温度在華氏一百二十度，安裝水幕後，降到華氏九十八度。鍋爐前臉在安裝水墻前，輻射熱温度達華氏一百四十度，安裝冷水隔熱墻後降到華氏九十四度。各工段根據各工段的不同情况，採取了各種有效措施：如糊化、酵母工段主要是半成品散熱，就開闢風洞，安裝風車。此外還用搭設凉棚，加大門窗等，減少太陽輻射熱，增强自然通風。由於該廠領導的重視，今年的降温工作，做到了花錢少，收效大，大大提高了工人夏季生產的出勤率。

（沈世賢）

# 東北製藥總廠財務工作有待改進

東北製藥總廠幾年來在財務管理方面曾有一定成績，如過去材料核算工作較混亂，手續繁雜，帳務積壓，責任不清，料、帳、卡片互不符合；現在已初步達到了料、帳、卡片互相符合，並初步建立了材料定額管理辦法。在成本核算方面已經扭轉了過去核算手續複雜的現象。在材料耗用、費用開支方面，通過採用限額發料和限額卡片的辦法，已給加强成本事前控制、事後分析工作打下了良好基礎。在會計報表方面雖尚未能按規定日期提出，但比以前是及時一些了。特別是扭轉了忽視財政任務的不良傾向，一九五四年度每月的利潤數字都能如期完成，第一季度多餘的流動資金已按計劃草案數字上繳。

但據醫藥工業管理局初步檢查，發現該廠財務管理工作仍是存在許多嚴重問題的：

（一）成本管理方面：該廠的車間成本核算工作雖已進行兩年之久，但有的成本核算員只下過幾次車間，廠部的成本人員對車間的幫助也非常不够，以致在成本報告中常發生錯誤，如非生產支出項目，其中銷售費是採用實際實現制的，本應與會工21表「銷售利潤（虧損）計算表」中的銷售費項目相符；但現在相差約一千萬元左右。又如幹部訓練班學員的工資和附加工資，在成本項目裏應在非生產支出項下幹部培養費子目處理，但却在生產支出項下以生產工人的工資和附加工資處理。另外在成本報告的數字方面也時常發生錯誤。結果，成本報告的正確性就大成問題了。

（二）流動資金管理方面：該廠由於材料儲備定額尚未全面建立，材料採購計劃的製訂尚缺乏可靠依據，「多購多貯，少購少貯」的現象仍然存在，因而材料貯備資金不能有效控制。其次，該廠對多餘的材料未能及時處理，如輔助材料經常結存一百三十億元以上；其中一庫今年上半年基本上沒有動用過的輔助材料即達十四億元以上。原材料如紗布、純鹼、氯化鈣、碳酸鉀、原煤等，目前都發生了超貯現象。

（三）執行財政紀律方面：該廠違反財政紀律現象是比較嚴重的，主要表現爲專款不專用，先開支後報告，甚至動支而不報告等，具體事實如下：

（1）保育員、理髮員、浴室勤雜人員等工資和附加工資均由生產負担，計入成本，由本年一月至五月約有九千七百萬元左右。

（2）任意動用醫藥衛生補助金購置固定資產，買了顯微鏡一架、超短波電療器一台、萬能手術床一台、太陽燈一台、無影手術燈一台，以及外科器械、愛克斯光機零件等，共化了一億餘元。這是不符合醫藥補助金的開支範圍的。

（3）該廠第七分廠用生產資金蓋了傳達室兩間，等等。

最後該廠在執行與貫徹上級指示方面也比較差，如醫藥工業管理局發出的「增報原料成本計算表及數量成本明細表」未經執行卽「歸檔考查」。又該廠第四分廠紙盒車間一九五三年停工損失四千三百二十五萬九千零九十九元，未經請示，卽擅自以待攤費用科目處理，加入成本。

該廠財務管理工作不健全，違反財政紀律現象較嚴重，其主要原因是該廠領導上對財務管理工作重視不够，供給制思想還比較嚴重；財務管理人員沒有盡到財務監督檢查的責任所致。

（本刊資料）

# 學習蘇聯先進經驗

## 輕工業企業經濟活動分析（五）

A.M.李伯曼著　　胡祖熊譯　陳元燮校

### （三）以實物表現的產品出產量計劃完成情況的分析

雖然用價值來決定產品出產量計劃的完成情況有着重大的經濟意義，但是以實物表現（公斤、噸、公尺、件、雙、等等）的產品出產量在企業的工作指標中仍然佔有主要的地位。祇有根據產品的實物指標，才可能決定某種產品在生產與消費之間的正確比例。沒有實物指標，那麼，作爲編製國民經濟計劃的基礎的物資平衡表，就不可能編製出來。

企業不僅應該完成以價格表現的計劃，而且也應該按照規定的成品名稱（品種）來完成實物指標的計劃，因爲祇有在這種情況之下，國民經濟才能獲得恰恰是它認爲需要的那種產品。

產品的實物表現乃是最簡單而明瞭的。愈是低層的計劃單位，則產品的實物表現所具有的意義也就愈大。在決定車間、輪班和小組的任務時，主要的就是實物指標。

但是在很多的工業部門中，生產產品的多樣性，使我們不可能廣泛地採用產品的實物表現。甚至計量單位相同的同種產品，也有着品種、式樣、大小、顏色等等的區別。例如，假定用簡單的算術相加方法把所有鞋子的雙數加總起來，而以鞋子的雙數來表示製鞋工業的全部產品，但是這種綜合性指標的實際價值是不大的，因爲不能把各種品種和等級的鞋子，例如鉻鞣革鞋、布鞋、男鞋、女鞋、小孩鞋等等，當作性質相同的數值加總起來。同樣，當縫紉品中包括着冬大衣、夏季外衣、西服等的時候，用件數來計算縫紉品的出產量，也是不能作爲標誌的。因爲以實物單位計量的縫紉品或鞋子的總產量指標，對於廠內計劃工作和分析來說，是不可能得到充分利用的。爲此，在縫紉工業中尙須採用勞動工時的指標，而在製鞋工業中尙須把所有產品換算成爲標準單位。

在各個輕工業部門中，採用着各種不同的計量產品的實物單位。

**在紡織部門**，實物指標是根據生產的種類而決定的。

在紡紗生產中，作爲實物指標的是重量單位：公斤、噸，或長度單位：公斤支、噸支。長度單位是紡紗生產中計量產品出產量比較正確的單位，因爲這樣可以把生產出來的紗的品種的變化考慮進去（雖然也不是充分的）。

以公斤支表示的各種支數的紗的產量，乃是把各種支數的紗的生產公斤數乘以相當的支數求得的。而整個紡紗工廠所有品種總出產量的公斤支數，是根據把所有支數的紗的公斤支數加總起來的方法求得的。茲在表8中引證這種核算的例子。

表8　以實物表現的紗產量的確定

| 紗的支數 | 紗的產量 | |
|---|---|---|
| | 公斤 | 公斤支 |
| 65 | 10,000 | 650,000 |
| 54 | 5,000 | 270,000 |
| 40 | 8,000 | 320,000 |
| 34 | 5,000 | 170,000 |
| 24 | 6,000 | 144,000 |
| 20 | 7,000 | 140,000 |
| 總計 | 41,000 | 1,694,000 |

在織物生產中，以實物表現的產品出產量，是用公尺和公尺密度(緯紗數)來決定的。後一種指標比用公尺更能正確地反映製成的產品總量，因爲它是按緯紗來計算製造織物的密度的；而公尺密度標誌着織物中的有緯紗數量。

各種等級的織物出產量的公尺密度（緯紗數），是根據把各種等級織物製造長度的公尺數分別乘其緯紗的密度，然後再把求得的乘積按織物工廠所有產品品種加總起來的方法來決定的。茲在表9中引證這種核算的例子：

表9　以實物表現的織物（坯布）產量的確定

| 織物名稱 | 布號 | 織物產量（公尺） | 織物緯紗密度（每公尺緯紗數） | 織物產量（千緯紗數） |
|---|---|---|---|---|
| 緞紋布…… | 112 | 20,000 | 5,000 | 100,000 |
| 波紋布…… | 275 | 10,000 | 2,760 | 27,600 |
| 凡爾紗[1]…… | 281 | 30,000 | 2,600 | 78,000 |
| 細麻布…… | 283 | 40,000 | 3,460 | 138,400 |
| 粗平布…… | 591 | 20,000 | 2,120 | 42,400 |
| 內衣包布…… | 74 | 10,000 | 1,050 | 10,500 |
| 總計 | —— | 130,000 | —— | 396,900 |

在個別生產部門中，製成的產品是用公尺來進行計算的。

選擇總生產量計量單位的問題，對於分析工作來說，具有重大意義。選擇了不正確的計量單位，會招致錯誤的結論，並對工廠工作造成不正確的概念。

如果在決定製成品的數量與生產計劃的完成情況時，在紡紗工廠中祇採用公斤或噸，在織物工廠中祇採用公尺，而不考慮各個品種的勞動量，就可能引起以下不良的結果：工廠產品用『噸』或『公尺』計量，就不會再考慮到消費者的需要，因爲製造支數少的紗的設備生產率，要比製造支數多的紗來得高，而製造每1公尺緯紗數較少的織物的織機生產率，也要比製造較密的織物來得高。正因爲如此，所以除了噸

註1：凡爾紗（Вуаль）——是一種薄紗的名稱，即英文的Voile——譯者。

和公尺以外，還規定了產品出產量的其他計量單位：公斤支（噸支）及公尺密度（緯紗數），而在這些單位中，是考慮了所製造的紗和織物的品種的勞動量的。

**在製鞋部門**、以實物表現的產品出產量，是把各種鞋子的所有雙數相加來決定鞋子雙數的；**在皮革工業部門**——鞋面革用平方公寸，鞋底革用噸及平方公尺；**在縫級工業部門**——用件（大衣、西服、西服上衣，西褲及其他成品）。

關於每月出產產品的資料，包括在報告表式1-П中。但是這些資料並不能充分地用來說明產品生產計劃中實物指標完成百分數。因此，在各個輕工業部門中還規定了專門的月報表格式，這些專門的月報表使我們能够獲得有關產品出產量的必要資料。譬如在紡織工業部門，紡紗生產的專門報告表式第43號中就有關於生產成品紗公斤支數的資料；在織物生產的報告表式第44號中，則有關於以公尺密度（緯紗數）表示的製成織物數量的資料；等等。這些報告文件中還包括有很多在分析企業工作時要加以利用的其他指標。

因此，輕工業企業現行報表應儘量保證能獲得可以用適當計量單位（隨工業部門而不同）來決定產品出產量計劃完成百分數的必要資料。

在縫級生產中，為了決定所出產的產品總量的完成情况起見，實際上採用了工時數量的核算（即在實際所生產的成品總量和品種上所消耗了的工時），再把根據核算所求得的工時總量和計劃加以比較，即可確定計劃完成的百分數。

在製鞋工廠中，採用着把所有產品都換算成標準單位的方法。對於那些容易求出各種成品之間勞動量比例關係的各種產品，可以用標準計量單位來表示。

這種方法的實質就是在工廠所出產的各種成品中選擇一種作爲標準單位（一般是在鞋子的總出產量中佔比重最大的），把全部生產作業中所消耗了的工作時間加總起來，以決定某一種成品的勞動量。

根據各種成品在生產上所消耗的工作時間，可以求出各種成品的勞動量對於採用作爲標準單位的成品的勞動量之間的比。這樣求得的比，也就是把所有製成品折算成標準單位的換算係數。

## （四）品種計劃完成情況的分析

產品品種（名稱）的任務，乃是整個國家計劃不可分割的、有機的部分。

黨和政府在很多決定中屢次指出：必須嚴格遵守產品的品種計劃。

在第十九次黨代表大會關於1951——1955年蘇聯發展第五個五年計劃的指示中指出：必須保證進一步改進食品和日用工業品的品種。

在輕工業企業的發展計劃中要特別注意擴大產品品種和改進產品質量。要根據銷售機關對於消費者需要的研究結果，按照羣衆的愛好，把新種類的織物、新式樣的鞋子、縫級品及其他成品，作爲任務，規定到紡織、縫級、製鞋及其他部門的企業的生產計劃中去。

當分析生產量計劃的完成情况時，不能祇限於產品出產量的實物指標的彙總數字，也不能僅僅根據平均指標的差異，來判斷對於規定品種的遵守程度。

這種平均數字，有時由於某一種產品超額完成了計劃，而把另一種產品沒有完成產量計劃的情况掩蓋起來。因此必須從品種的觀點出發來分析計劃的完成情况。

不遵守產成品的計劃品種，不僅給國民經濟帶來了直接的損失，而且影響到企業工作的許多技術經

濟指標（其中最重要的指標如勞動生產、率產品成本及積累）的計劃完成情況。

爲了分析全年產品品種計劃的完成情況，就要利用第8號年報表式，這一表式對於所有工業部門都是統一的。在比較若干年的報告資料之後，就可能查明企業是否掌握了新種類的產品。

根據月報可以作出關於全月品種計劃完成情況如何的結論。

在製鞋工廠中，關於分類品種完成情況的報告是由好些部分構成的：（1）按鞋面材料分類；（2）按品種特徵分類；（3）按上鞋方法分類。此外，還特別把革底的和時式的劃分出來。

表10中引證了製鞋工廠全月分類品種計劃完成情況的實例。

從表10可以看到工廠按照鞋面材料分類的全月鞋子的品種，有着很大的差異。鞋子的主要品種——鉻鞣革的，超額完成了計劃（127.3%），但是其他品種則都沒有完成計劃。

在縫紉工廠中，關於分類品種計劃完成情況的報告，是按成品種類（男用冬大衣、夾呢大衣、夏季外衣，男學生用冬大衣、夾呢大衣，男西服、男西褲，男學生用西褲，等等）和織物種類（毛織物的，棉織物的，等等）編製的。

表10　　全月分類品種計劃的完成情況　　（單位：千雙）

| 所產鞋子的分類品種 | 計劃 | 實際 | 對計劃的% |
|---|---|---|---|
| 按鞋面材料分類： | | | |
| 俄羅斯革的 | 14 | 10.5 | 75.0 |
| 鉻鞣革的 | 268 | 340.6 | 127.3 |
| 複鞣革的 | 130 | 84.0 | 64.7 |
| 皮革代用品的 | 62 | 41.4 | 66.8 |
| 布的 | 136 | 135.0 | 98.6 |
| 共計 | 610 | 611.5 | 100.25 |
| 按品種特徵分類： | | | |
| 男的 | 138 | 133.2 | 96.6 |
| 女的 | 160 | 162.8 | 98.1 |
| 女孩的 | 27 | 29.2 | 108.2 |
| 男孩的 | 65 | 65.2 | 102.3 |
| 學生的 | 97 | 97.7 | 100.8 |
| 小孩的 | 52 | 56.0 | 106.2 |
| 幼兒的（學前兒童） | 58 | 60.2 | 104.0 |
| 馬靴 | 7 | 7.2 | 105.7 |
| 共計 | 610 | 611.5 | 100.25 |
| 按上鞋方法分類：…… | | | |
| 貼邊的 | 75 | 75.5 | 100.7 |
| 熱硫化的 | 270 | 271.0 | 100.2 |
| 上漿的 | 106 | 106.5 | 100.5 |
| 編織的 | 159 | 158.5 | 99.7 |
| 共計 | 610 | 611.5 | 100.25 |
| 革底的 | 202 | 203 | 100.5 |
| 時式的 | 30 | 30.5 | 101.7 |

爲了決定整個企業完成品種計劃的平均百分率，在核算時祇採用那些計劃中考慮出產的產品；成品任

務的超額完成部分以及計劃未曾規定的產品，則在按照品種計算產品出產量時，都不包括在內。因此，在實際上所採用的成品製造數量，祇是那些沒有完成任務的各種成品。

茲根據表10的資料，將製鞋工廠的這種核算例子在表11中加以引證。

表11　品種計劃完成情況的計算

| 鞋子種類 | 月產量（千雙） | | | 與計劃的差異（千雙） | 計算品種計劃完成情況時所採用的鞋子雙數（千雙） |
|---|---|---|---|---|---|
| | 計劃 | 報告 | 完成計劃的% | | |
| 男的 | 138 | 133.2 | 96.6 | －4.8 | 133.2 |
| 女的 | 166 | 162.8 | 98.1 | －3.2 | 162.8 |
| 女孩的 | 27 | 29.2 | 108.2 | ＋2.2 | 27.0 |
| 男孩的 | 65 | 65.2 | 102.3 | ＋0.2 | 65.0 |
| 學生的 | 97 | 97.7 | 100.8 | ＋0.7 | 97.0 |
| 小孩的 | 52 | 56.0 | 106.2 | ＋4.0 | 52.0 |
| 幼兒的（學前兒童） | 58 | 60.2 | 104.0 | ＋2.2 | 58.0 |
| 馬靴 | 7 | 7.2 | 105.7 | ＋0.2 | 7.0 |
| 共計 | 610 | 611.5 | 100.25 | ＋1.5 | 602.0 |

完成品種計劃的平均百分率爲：

$$\frac{602\times100}{610}\cong98.69\%$$

同時，大多數鞋子的品種都是超額完成了計劃的。

超過計劃的鞋子數量爲：

$$\frac{2.2+0.2+0.7+4.0+2.2+0.2}{610}\times100\cong1.56\%。$$

把兩項指標相加，我們就得到完成計劃的總百分率。

98.69%＋1.56%＝100.25%。

由此可見，當產品出產量計劃完成100.25%時，品種計劃則祇完成98.69%。

分析品種計劃的完成情況時，當然不能祇限於揭發各種成品對於計劃的差異和決定企業計劃完成的平均百分數。

品種計劃完成的平均百分數，並不能揭露企業在各種成品方面的工作情況。必須按照生產計劃規定的每一成品品種來查明是什麼原因引起了某種差異的，並採取消除它們的措施。

在企業中，最常遇到的足以引起違反計劃品種的原因有：

（1）設備發生組織上的停工[2] 及其他計劃外的停工，例如由於準備車間與生產車間工作的不協調，即各種半製品的生產和中間產品的生產不相配合；

（2）破壞了計劃規定的專門生產某種產品的設備台數，即生產這種產品的車床或機器台數較多，而另外的比計劃爲少；

（3）企業中材料——技術供應組織的不能令人滿意：採購的不及時或不遵守提供的原材料的品種。

以上所舉原因，不僅影響到產品品種的違反，而且還會引起企業工作的不均衡。（待續）

註2：指勞動組織上的或生產組織上的停工。——譯者




## 維子窩化工廠無水硝車間降低了原料和燃料的消耗

維子窩化工廠無水硝車間今年上半年產量月月超額完成了計劃，這是該車間幾年來少有的現象。但是該車間今年一至五月份却不能完成產品成本計劃，第一季平均成本超過計劃百分之十三點五六，四、五月份平均成本超支了百分之二點六六。成本超支的主要原因是粗硝（原料）和燃料煤超過了國家規定的指標。

五月中旬，廠部組織一個工作組，深入車間解決這一問題。一個多月來工作組依靠了全車間工人和技術人員，協助該車間總結了第三小組貫徹作業計劃的經驗，修訂和貫徹了技術操作規程，並初步解決了粗硝在生產過程中的浪費現象，對降低成本起了一些作用，但仍不能根本解決成本超支的問題。於是工作組就轉向解決降低煤耗的方面。經過幾天對工人的個別訪問並和車間領導幹部研究，終於發現了浪費燃料的關鍵，是硝鍋鍋底的耐火黏土厚而多，並經過利用其中一口鍋脫掉三分之二耐火黏土進行試驗，肯定這一意見是正確的，於是提出了改進的意見：把鍋底後半部與兩側的耐火黏土去掉，僅留火焰集中之處。因爲這樣一方面可以減少熱的損失，另一方面對設備本身及安全生產又沒有影響。這一改進經八月在該車間全面實行之後，收到了很大效果，如台時產量比上半年平均提高了十三點零六公斤，燃料的單位耗用量比上半年平均降低了三百公斤。這樣一年就可爲國家增產八百五十五噸（與討論後的計劃比）產品，並節省二千五百六十二噸的煤。

目前，該廠已把這一經驗推廣到氯化鉀車間，估計將爲國家節約更多的資財。

（滕傳珍）

## 齊齊哈爾醫療器械廠試製方型高壓滅菌櫃成功

齊齊哈爾醫療器械廠爲了滿足人民醫療事業的需要，於今年五月份試製新產品方型高壓滅菌櫃成功。

這種新產品是根據蘇聯國家製圖設計標準公差與配合而設計的，部件很精密，效能很大，滅菌效力强，足達六個氣壓；體重約有一噸多重，高有兩千多公厘，寬長一千二百多公厘，這種產品在我國從來沒有製造過。該項產品在設計中領導上曾經採取理論與實際相結合的辦法，解決了裏外鍋燒焊的技術問題，並保證了產品質量。又如該項產品部件所用的「可斷鑄鐵折頁」，因製造過程複雜，不派六名技術工程人員到各大醫院進行訪問，並取得醫務人員的協助，使設計工作得以順利進行。

在試製過程中，由於現有技術條件和設備條件不足，遇到了很多困難，但在技術人員和工人的密切配合下，克服了重重困難，完成了試製任務。如在試製過程中裏外鍋燒焊（關鍵部件），因缺乏經驗，燒完就斷裂，影響試製任務正常進行，在技術人員與工人結合下，召開了數次會議，進行研究，能按期交出，影響試製進度，但由於老工人李玉甫創造了鍛鐵活頁折頁，一方面提高了質量，一方面保證了試製進度。張洪齋改進了圓弧墊鐵（部件

名），加大了壓力，增加了滅菌效能。工人們還自己改進了許多工具，克服了設備上的困難，保證了試製工作的勝利完成。

（岑世文）

## 第七橡膠廠改進了釋水器

第七橡膠廠過去沒有裝置釋水器，有些機器的蒸汽排管必須經常開放水門，既費工又費汽。根據技術工人的經驗，每日浪費掉的蒸汽，約等於三噸原煤的價值。同時，用人工開關水門，不能均衡地控制機溫，以致影響產品質量；每年冬季因開放水門不及時，又有使積水漲壞、凍裂排管的危險。該廠水暖技工李貴成同志，為解決這個問題，經過多次研究試驗，把該廠原有的廢釋水器加以改進，重新利用，解決了該廠蒸汽和人工浪費的問題。

釋水器的形狀是一個圓柱形的鑄鐵盒，盒內置一浮杯。它排水的原理，是利用汽壓和水浮力的關係，將蒸汽的凝結水積蓄起來，然後把它排出。在製造和使用它時，一定要掌握這些條件：（1）杯的重量小於排除水體積的浮力，才能浮起，但杯的比重又必須大於水，否則杯內水滿也不會沉下；（2）排水小孔的面積的大小，與水汽壓力有密切關係，排水孔太小則排水慢，排水孔過大，杯在浮起時將排水小孔關閉後，杯被蒸汽壓住，如杯內的水雖滿，但因杯重，除去水的浮力後，下垂力小於排水孔的壓力，杯就不會掉。

第七橡膠廠原有的釋水器浮杯重三百五十克（在水裏的重），排水小孔為八分之一吋，使用於六公分（$Kg/cm^2$）之汽管，結果排水排在大汽壓中不能噴水。李貴成同志的辦法是，在杯內加塊鐵，杯在水內的重量為六百克，這樣就使用自如了。

（中華全國輕工業工會工作委員會供稿）

## 杭州私營民生藥廠試驗用「水浸法」提煉「防已甲素」成功並降低了鈣劑注射液廢品率

杭州市私營民生藥廠製造的各種藥品中，有一種治療瘋濕症的原料藥，叫「漢防已甲素」，二十多年來一直是用酒精來溫浸「防已」（國藥），從中提取「甲素」，製成「漢防已甲素」；每一百斤「防已」就需要三萬一千一百八十三毫升的酒精來作浸液，因此酒精需要量很大。過去，雖也有人提出用其他溶劑來代替酒精，但總因為沒有把握而不敢嘗試。今年三月間該廠學習了浙江製藥廠用「水浸法」提煉咖啡因已獲成功的經驗，經過全廠工人與技術人員的苦心鑽研，克服了許多困難，並由藥劑師丁志和及其他技術人員研究改進了一套完整的「漢防已甲素」水浸法的操作規程，不但提高產量百分之八點四九，品質合乎規格，並且溫浸「防已」的濃縮時間，由過去的四次減少為三次。這樣，每年可節約酒精二千六百二十萬毫升，合五億二千三百八十七萬元，降低成本百分之二十以上。現在用水代替酒精溫浸「防已」提煉「漢防已甲素」的方法已於五月份起正式用於生產。

又，該廠針藥車間過去製造的三種鈣劑注射液——氯化鈣、溴化鈣、碘化鈣，由於原料極易受潮，水份很難掌握，因而經常造成產品含量不足；另方面在調製過程中，如因未注意而與空氣接觸，便生成少量之炭酸鈣，其極微小之粒子能通過濾器，當時不能發現，但在高熱滅菌後，便由微小之粒子聚集成白色細小沉澱，造成廢品，廢品率總在百分之十五以上；其中碘化鈣、尤其嚴重。該廠針藥車間主任蔣迪在工人同志幫助下，掌握了三鈣的特性，進行細心的研究和試驗，終於創造了較先進的三鈣操作法：先將原料氯化鈣（或溴化鈣、碘化鈣）採取新鮮的蒸溜水配成百分之二十至四十的濃溶液，由化驗室抽樣檢驗，測定含量。然後置於密閉容器中，一百度加熱一小時，驅除二氧化碳，並使已生成的碳酸鈣充分沉澱，密閉放置，俟含量測定結果後，根據藥典規定的含量及 PH 值，用新鮮蒸溜水按比例稀釋調整，然後供製造用。在整個操作過程中，儘量做到與空氣少接觸。結果，現在白色細粒子碳酸鈣的沉澱現象沒有了，廢品率也穩定在百分之五以下；並且在化驗室的配合下，做到了預試驗的定量工作，保證了每批產品的含量都符合規格。

（沈瑞朋）

# 新書介紹

## 普通橡膠工藝學　　（已出版）

X.Э.瑪爾基娜 著　　潘毓書 譯

本書通俗地講解了合成橡膠、天然橡膠和橡膠製品所需用的其他原材料的基本知識，以及橡膠製品的生產與橡膠製品生產所需用的機械設備、試驗儀器等的基本知識，可作爲橡膠工業技術工人的學習資料，亦可作爲技術學校學生的參考讀物。

## 汽車輪胎設計原理　　（已出版）

劉巴謝夫斯基、馬爾古力斯、尼協洛夫斯基 合著

潘毓書 譯

本書扼要地講述了汽車輪胎（外胎、內胎、水胎等）設計的理論、步驟與方法及汽車輪胎設計與使用的關係等，是橡膠製品工廠及汽車輪胎使用部門不可缺少的資料，亦可作爲技術學校或大專學校學生的參考讀物。

本書節譯自汽車輪胎製造工藝學，原書經蘇聯高等教育部審定爲高等學校的專業教材。

## 橡膠機械　　（印刷中）

П.Н.茲密依、И.М.巴爾斯闊夫 合著

橡膠工業管理局 譯

本書內容包括橡膠製品工廠主要工藝設備的構造及使用、安裝和檢修，並簡要地敘述了橡膠製品生產工藝。

原書經蘇聯高等教育部審定爲高等學校的專業教材，是橡膠製品工廠及機械製造工廠工程技術人員必備的書籍，也可作爲技術學校或大專學校的教材。

中央輕工業部橡膠工業管理局出版

新華書店經售

北京市期刊登記證出期字第〇三三號

每份定價人民幣二千元